

UNIVERSITÉ DE PARIS — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE DES RUBANS DE SOIE EN FRANCE

DES PARTICULARITES DE SON ORGANISATION TECHNIQUE,
ECONOMIQUE ET SOCIALE
LES CONDITIONS DE SON DEVELOPPEMENT FUTUR

Thèse pour le Doctorat

(Sciences Politiques et Juridiques).

Présentée et soutenue le 5 Novembre 1928, à 2 heures.

PAR

Henri GUITTON

Licencié ès Sciences

Président : M. GERMAIN-MARTIN, professeur

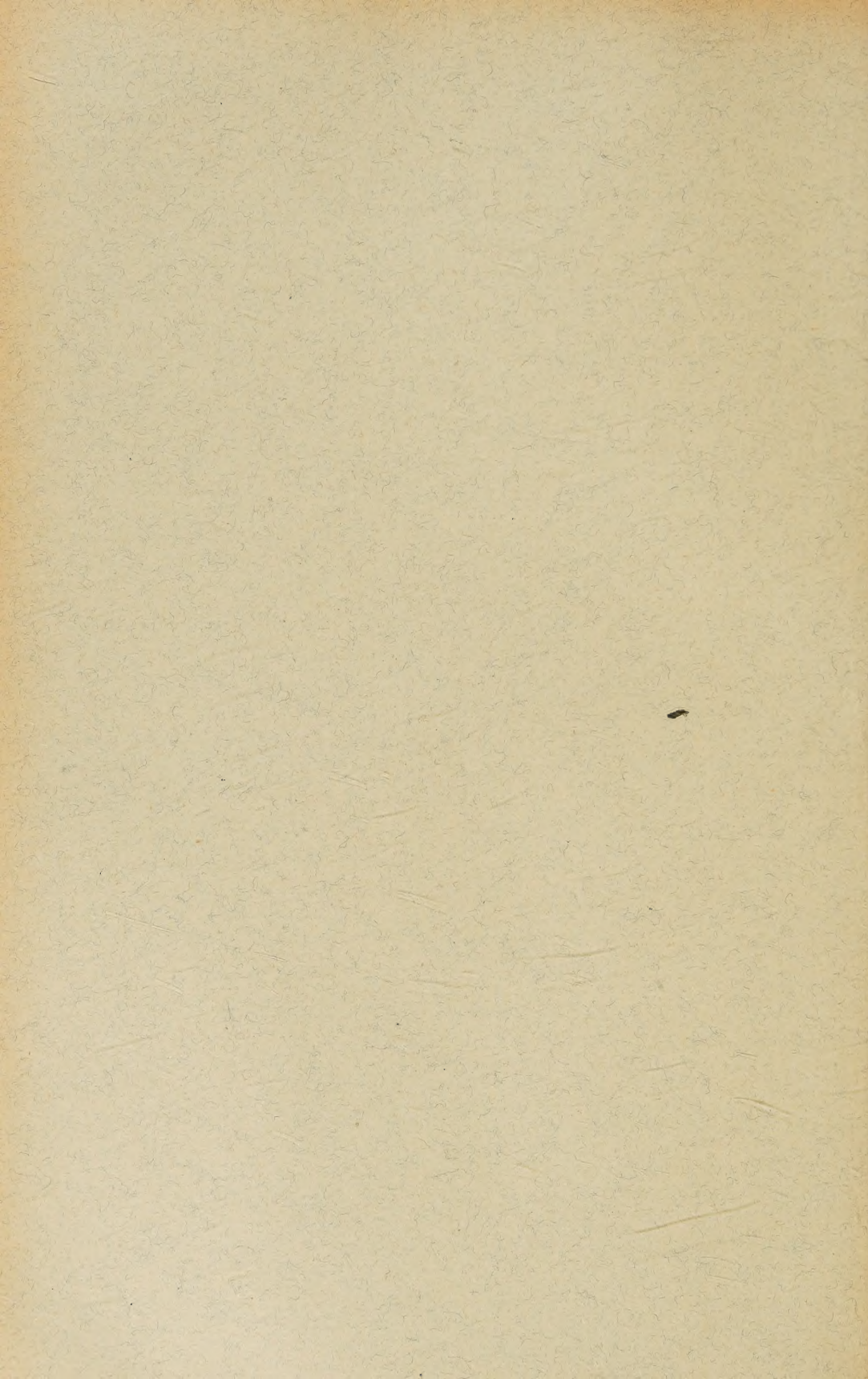
Suffragants : MM. PIROU, professeur

ROUAST, professeur

LIBRAIRIE
DU
RECUEIL SIREY

(SOCIÉTÉ ANONYME)
22, Rue Soufflot, PARIS, 5^e

1928



L'INDUSTRIE DES RUBANS DE SOIE EN FRANCE

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

UNIVERSITÉ DE PARIS — FACULTÉ DE DROIT

L'INDUSTRIE DES RUBANS DE SOIE EN FRANCE

DES PARTICULARITES DE SON ORGANISATION TECHNIQUE,
ECONOMIQUE ET SOCIALE
LES CONDITIONS DE SON DEVELOPPEMENT FUTUR

Thèse pour le Doctorat

(Sciences Politiques et Juridiques).

Présentée et soutenue le 5 Novembre 1928, à 2 heures.

PAR

Henri GUITTON

Licencié ès Sciences

Président : M. GERMAIN-MARTIN, professeur

Suffragants : MM. PIROU, professeur

ROUAST, professeur

LIBRAIRIE

DU

RECUEIL SIREY

(SOCIÉTÉ ANONYME)

22, Rue Soufflot, PARIS, 5^e

1928



A MA MÈRE

26 Mai 1928.



Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41553020_0025

INTRODUCTION

Nous nous proposons d'étudier ici le développement de l'industrie du ruban à St-Etienne et dans sa région.

La Rubanerie de soie dont St-Etienne est aujourd'hui le centre n'est pas une industrie de type moderne. Comme les vieilles maisons de ses artisans épars son organisation paraît désuète, paradoxale.

Comment expliquer qu'une industrie soit restée semblable à ce qu'elle était voici deux siècles, et qu'elle ait même pu prospérer à une époque où le monde économique s'est transformé si profondément ? Depuis l'introduction du machinisme en France, depuis la Révolution et la naissance de la grande industrie concentrée, depuis l'utilisation des formes nouvelles de l'énergie et l'amélioration de leur rendement, plus récemment encore depuis l'application des méthodes de rationalisation et de normalisation du travail venues d'Allemagne ou d'Amérique, nous assistons à une métamorphose de l'industrie. Comment se fait-il que la Rubanerie de soie, qui a gardé la même organisation et les mêmes méthodes qu'à son origine, puisse vivre aujourd'hui ? Comment n'a-t-elle pas été étouffée dans les grands bouleversements économiques issus de la guerre ? Vivrait-elle encore si elle ne profitait pas d'une réputation passée, destinée à bientôt disparaître ? où bien se développe-t-elle conformément à ses anciens principes, semblant jeter ainsi un défi aux innovations, peut-être même leur prédire un échec ?

Tels sont les problèmes que pose l'étude que nous entreprenons.

Pour tenter de les résoudre nous partirons des faits et nous essaierons de nous élever de cette réalité aux principes essentiels de l'économie politique. Nous verrons que le passé conduit au présent sans aucune discontinuité, bien plus que seule l'étude du passé nous permet de discerner dans le présent les traits permanents

de l'industrie rubanière. Et sans doute apparaîtra-t-il alors que le passé ne meurt pas, et que le progrès n'implique pas fatalement le bouleversement des idées d'autrefois. Qu'est-ce en effet que le progrès ? On pourrait le définir de bien des manières, mais il implique toujours, nous semble-t-il, le développement d'une idée mère qu'on regardait d'abord sous une face unique, ignorant ou excluant les autres. Un moment vient où la nécessité les fait découvrir : il s'agit alors d'exploiter dans un sens nouveau ces faces inaperçues, sans détruire pourtant l'idée qui les contenait à l'intérieur d'elle-même. C'est cet effort que nous avons voulu décrire en montrant les répercussions des troubles économiques récents sur l'industrie soyeuse stéphanoise et les efforts répétés des travailleurs du ruban pour accorder à l'économie moderne leur vieil atelier de famille qu'ils ne veulent pas voir disparaître.

*
* *

Nous remercions particulièrement pour les conseils éclairés et les encouragements qu'ils nous ont donnés M. Buhet, président de la Chambre de Commerce de Saint-Etienne, M. Argoud, secrétaire de la Chambre Syndicale des Tissus de Saint-Etienne, M. Chambeyron, secrétaire du Groupement de Défense des Intérêts de l'Industrie textile stéphanoise, enfin M. Peyrache, secrétaire du Syndicat des Tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire, qui nous a fait profiter avec une bienveillance inlassable de l'expérience acquise dans un dévouement quotidien aux intérêts de la corporation. Qu'il nous soit aussi permis de dire ici notre reconnaissance à M. Félix Senn : sans sa direction ce travail n'aurait pu être mené à bonne fin, et c'est à lui qu'il doit ce qui est plus important, croyons-nous, que sa matière et même que sa technique, à savoir la méthode qui a présidé à sa composition.

Chez-Paillard, le 15 juillet 1928.

BIBLIOGRAPHIE

OUVRAGES GÉNÉRAUX

- GRAS. Histoire de la Rubanerie et des industries de la soie à St-Etienne et dans la région stéphanoise. St-Etienne, 1906.
- GODART. L'ouvrier en soie. Monographie du tisseur lyonnais. Lyon, 1899.
- MASSE. La production des richesses. Paris, 1925.
- GIDE. Cours d'économie politique. Paris, 1925.
- GERMAIN MARTIN. Histoire de la Nation Française. Tome X.
Histoire économique et Financière. — Collection Hannotaux. Paris, 1927.
- — Cours d'économie industrielle professé à la Faculté de Paris. L'entrepreneur. Son rôle. Sa fonction dans la doctrine et dans les faits. Paris, 1924-25.
- ALLIX. Cours de sciences financières : Les impôts directs en France. Faculté de Droit de Paris, 1924-25.
- DESCHAMPS. Cours d'histoires des doctrines économiques : Histoire du libéralisme économique. Faculté de droit de Paris, 1924-25.
- RIST. Cours d'Economie Politique : Les réformes monétaires depuis la guerre. Faculté de Droit de Paris, 1924-25.
- BEAUQUIS. Histoire économique de la soie. 1910.
- COURNOT. Principes de la Théorie des Richesses. 1863.

PREMIERE PARTIE

CHAPITRE PREMIER.

I. Le développement passé de la Rubanerie.

- GRAS. L'organisation syndicale de la Chambre des tissus.
- DE BOISSIEU. La Rubanerie stéphanoise. Extrait de la revue : Le mouvement économique et social dans la région Lyonnaise 1901.
- NICOLAS. L'organisation sociale de l'industrie lyonnaise du tissage de la soie. Paris, 1923.
- GONNARD. Le passementier stéphanois en 1833. Lyon, 1907.
- PELOSSE. Le tissage des soieries dans la vallée du Rhône. (Mouvement économique et social 1901).
- FAYARD. Les fleurs, tisserands et similaires de la généralité de Lyon. (Mouvement économique et social 1901).
- CHAUSSÉ. De la Réforme du travail manufacturier par l'établissement des usines à la campagne. St-Etienne 1875.

II. *La Mode.*

BOURDEAU. Histoire de l'habillement et de la parure. Paris. Alcan 1904.

ARY RENAN. Le costume en France.

DUCHESNE. Les origines du culte chrétien.

III. *Le métier à tisser.*

CH. BALLOT. L'introduction du machinisme dans l'industrie française. Paris, 1923.

DE PRAT. Traité de tissage au Jacquard. Paris, 1921.

BARRET. Manuel de Rubanerie, Passementerie et Lacet. Paris, 1924.

HEDDE. Etudes sérítechniques sur Vaucansson. Lyon, 1876.

Etudes techniques. Groupe d'Etude de l'industrie textile. St-Etienne.

LEBOIS ET FRÉCON. Cours de tissage.

SEILLON. Traité de tissage.

Note sur la possibilité de transformer économiquement la Fabrique de rubans de St-Etienne en Ateliers, à moteurs mécaniques. Maurice, St-Etienne, 1867.

MANGINI. La transformation du travail par le moteur électrique. St-Etienne, 1904.

IV. *L'organisation économique et sociale de la Rubanerie.*

GUINARD. Exposition de Lyon, Section XII. Classe 68. Rubans de St-Etienne. 1914.

NATALIS RONDOT. L'industrie de la soie en France. Exposition universelle de Lyon 1894.

G. OLPHE GAILLARD. La force motrice au point de vue économique et social. in-8° Paris. 1915.

SÉE. Les origines du capitalisme en France. Paris : Colin 1926.

LE PLAY. La réforme sociale. 2° édition 1866.

LAVASTRE. Dentelles et dentellières du Puy. 1911.

GIRARDET PH. Les affaires et les Hommes, in-8° Paris 1927.

NICOLAS. L'organisation sociale de l'industrie Lyonnaise du Tissage de la Soie. Th. in-8°. Paris 1923.

CHAPITRE DEUXIÈME.

LES CRISES RUBANIÈRES.

CLERC. Passementiers stéphanois en 1912. La crise du ruban en 1912. St-Etienne 1913.

BADIOU. Essai sur la réglementation du travail dans l'atelier de famille du tisseur de soie. Lyon. 1907.

AFTALION. Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans l'industrie de l'habillement. Larose 1906.

— Les crises périodiques de surproduction. Paris 1913.

DUBOIS ET JULLIN. Les moteurs électriques et l'industrie à domicile. Office du travail belge 1902.

FOURNIER LEFORT. L'agonie du passementier stéphanois. Revue forézienne 1909.

HAMP. Les métiers brisés.

ARWAS. La crise économique de 1920 en France. Paris 1923.

CHAPITRE TROISIÈME.

LES RAPPORTS DES FABRICANTS ET DES PASSEMENTIERS.

GROUPEMENT DE DÉFENSE DES INTÉRÊTS DE L'INDUSTRIE TEXTILE STÉPHANOISE. Publications diverses.

CHAMBRE SYNDICALE DES TISSUS. Publications relatives aux rapports des fabricants et des passementiers.

VINSON. L'industrie du ruban à Saint-Etienne. Essai sur son évolution probable et son avenir.

COMITÉ DE DÉFENSE DU TISSAGE. Rapport sur la crise de l'industrie du ruban à Saint-Etienne. 1911.

LALLEMAND. Conférence sur la situation de l'industrie rubanière et sur les moyens d'y remédier. 1913.

ENQUÊTE PARLEMENTAIRE SUR LES INDUSTRIES TEXTILES. La Rubanerie 1904.

LE RÉVEIL DES TISSEURS. Journal mensuel du Syndicat des tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire.

BOYAVAL. Lutte contre le sweating system. Alcan 1912.

BRU. Essai sur la réglementation du travail à domicile. Paris 1903.

GERMAIN MARTIN. Le tissage du ruban à domicile dans les campagnes du Velay. (Etudes économiques sur le Velay). Paris 1913.

DEUXIÈME PARTIE

LA RUBANERIE STÉPHANOISE DEPUIS LA GUERRE.

CHAPITRE PREMIER

LA VIE EXTÉRIEURE DE LA RUBANERIE.

VICTOR CAMBON. La France au travail.

AFTALION. L'industrie textile en France pendant la guerre.

ROMIER. La rubanerie de soie et de soie mélangée. Paris 1917. (Association nationale d'expansion économique).

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE. Direction des affaires commerciales et industrielles. Rapports annuels de la commission permanente des valeurs de Douanes.

Rapports annuels de la Chambre syndicale des Tissus.

Compte rendus de la Chambre de Commerce de St-Etienne.

Annuaire de l'Union des Syndicats patronaux des Industries textiles de France.

L'Avenir Textile.

CLERGET. Les industries de la soie en France. Paris. Colin 1925.

Aug. PAWLOWSKI. L'industrie textile Française. 1925.

Paul DE ROUSIERS. Les grandes industries modernes. III. Les industries textiles — Paris 1925.

LOUIS GUENEAU. La Soie artificielle. In-8°. Paris 1928.

CHAPITRE DEUXIÈME

LA VIE INTÉRIEURE DE LA RUBANERIE.

Le Réveil des Tisseurs.

Bulletin des soies et soieries.

Bulletin de l'Office du travail (Ministère du Travail).

Bulletin de l'inspection du travail (Ministère du Travail).

Bulletin de la statistique générale de la France et du service de l'observation des prix.

Compagnie Electrique de la Loire et du Centre : Rapports et Statistiques.

GRAS. L'année forezienne.

CHAPITRE TROISIÈME

LA RENAISSANCE ARTISANALE DU PASSEMENTIER.

BÉNARD. La notion d'artisan dans la loi et dans les faits. Paris 1927.

DE CHAIGNON. Condition juridique de l'artisan. Dijon. 1902.

Recueil des Usages corporatifs pratiqués par les industries soumises à la juridiction du conseil des prud'hommes de St-Etienne (Section Tissus) Juin 1899.

Enquête de l'Union sociale des Ingénieurs catholiques.

CHAPITRE QUATRIÈME

L'AVENIR DE LA RUBANERIE.

MARTIN ST-LÉON. Histoire des Corporations de métiers. Paris 1922.

VOLF. Etude sur les tendances à la souveraineté des syndicats professionnels. Paris 1911.

FAIL. Le rôle des syndicats dans la solution amiable des différends collectifs du travail ? Paris. 1920.

MONGIN. Le salaire minimum dans la soierie. Dijon. Th. 1924. in-8°.

FORD. Ma vie et mon œuvre. Paris 1925.

Germain MARTIN. Les finances publiques de la France et la fortune privée. Paris 1925.

NOTICE EXPLICATIVE

DE CERTAINES EXPRESSIONS PROPRES A LA RUBANERIE STÉPHANOISE.

Nous employons à plusieurs reprises au cours de cette étude des expressions, devenues courantes dans le langage des rubaniers, mais qui demandent à être définies avec rigueur si l'on veut en comprendre le sens exact.

PASSEMENTIER.

Le terme de passementier, que nous citons presque à chaque page, requiert le premier cette explication. Selon l'étymologie, le passementier est celui qui fabrique des *passemments*. Le *passement* est lui-même un ouvrage fait en « passant », en entrelaçant des fils, et destiné à faire bordure ou applique sur des vêtements ou des meubles. En pure technique, les *passemments* ne sont qu'un genre particulier de ruban; les passementiers seraient donc des tisseurs spécialisés dans cette seule branche de l'art rubanier.

Or, à St-Etienne, on se livre à la fabrication de toute espèce de rubans à base de soie, parmi lesquels sont comprises en particulier les passementeries. C'est par l'effet d'une longue tradition que les tisseurs du ruban de soie se sont tous appelés des passementiers. Les premiers tisseurs de la région étaient désignés, il est vrai, sous le nom de *tissotiers* ou encore de *ribandiers*. Ces dénominations, qui auraient été strictement plus exactes, n'ont pas prévalu, et le mot de passementier est devenu peu à peu le terme officiel employé dans tous les règlements du XVII^e et XVIII^e siècle; il est resté le terme courant pour désigner les tisseurs chefs d'atelier à domicile du Forez et du Velay. Le mot est désormais consacré, et c'est pourquoi nous l'emploierons de préférence à celui de tisseur, plus français mais moins stéphanois.

Le terme lyonnais correspondant, consacré par une même tradition, est celui de *canut*: tout tisseur d'étoffe de soie est communément appelé *canut*. Logiquement ou étymologiquement parlant, le tisseur de rubans de soie aurait aussi bien pu s'appeler *canut* que passementier, puisque ce terme de *canut* vient du mot *cannette* et qu'il est de toute manière fait usage de la cannette, quel que soit le genre de tissage envisagé. La cannette est le mince tuyau, ou petite bobine, sur lequel est enroulée la trame; elle doit son nom à ce qu'autrefois ce tuyau était toujours fait en roseau de canne.

CHARGEMENT.

Le mot chargement a un sens très spécial dans la Rubanerie stéphanoise. Il désigne l'ouvrage effectué par le passementier sur le mé-

tier, avec des quantités de matières premières données, et dans un genre précisé comme armure (mode de tissage), dessin et coloris. Le terme même de chargement exprime bien l'originalité du travail de la Rubanerie. En effet, si un métier était appelé à tisser sans discontinuité des rubans identiques, le mot de chargement n'aurait plus sa raison d'être, par le fait que le métier se trouverait perpétuellement « chargé » des mêmes textiles à tisser. Charger un métier s'est le garnir des soies et des cotons nécessaires au tissage d'un article donné. Comme les articles sont appelés par nature à se rénover constamment suivant les saisons et les pays, les chargements subissent à leur tour cette mobilité dans leur fréquence, leur importance et leur qualité. C'est pourquoi l'expression de chargement s'harmonise à merveille avec le cachet du travail à domicile : le chargement traduit pour l'artisan l'originalité du ruban d'une époque. Autour de ce mot de chargement gravite un véritable vocabulaire propre aux rubaniers.

PLACER UN CHARGEMENT.

Une fois en possession des éléments nécessaires au tissage, (genre de l'article, qualité, prix et délai de livraison), le fabricant qui ne peut effectuer lui-même le travail cherche à quel tisseur il va pouvoir le confier, il cherche à « placer le chargement » correspondant. Un fabricant qui a beaucoup de « chargements à placer » est recherché par les passementiers. Le passementier passe de maison en maison pour rechercher des chargements. Un chargement est d'autant plus intéressant pour un tisseur qu'il est plus long, parce qu'il l'assure d'une rémunération fixe pour une durée plus grande.

RELEVER UN CHARGEMENT.

Un passementier qui a accepté un chargement, après avoir reçu les pièces nécessaires au tissage et quelquefois après les avoir disposées sur son métier, n'est pas toujours capable de le commencer ou de l'achever : des vices cachés ont pu apparaître sur les matières remises, d'autres difficultés ont pu surgir entre le fabricant et le tisseur. Dans ce cas, et sans nous occuper ici des responsabilités qui incombent à la partie défaillante, le métier est souvent démonté, les fils de chaîne rendus au fabricant : on dit que le chargement est « relevé ».

FEUILLE DE CHARGEMENT.

La feuille de chargement est le titre écrit qui constate l'engagement du fabricant de donner au tisseur les soies ou cotons nécessaires et l'engagement du passementier de les tisser dans le délai et au prix convenu. C'est la feuille qui fait preuve en justice et qui doit être produite devant la juridiction des prud'hommes. Le nombre des feuilles de chargement enregistrées chaque année au bureau syndical des tisseurs, au fur et à mesure de leur placement, est un criterium devenu traditionnel pour juger de l'importance et de l'état des affaires du tissage dans la région. Ainsi pour indiquer que l'année 1927 par exemple

est une année médiocre pour la rubanerie, en la comparant à l'année 1926, on dira qu'en 1927 il ne s'est enregistré que 5.644 feuilles de chargement contre 9.771 en 1926. La diminution de 4.127 feuilles traduit ainsi la mesure dans laquelle les affaires ont baissé d'une année à l'autre.

BARRER UN MÉTIER.

On dit indifféremment que l'ouvrier barre son métier et que le métier barre. Cela veut dire que le métier est en marche. L'expression provient de la configuration du métier à rubans qui a été de très bonne heure, comme nous aurons l'occasion de l'étudier, actionné par une *barre*; le mouvement de la *barre* élevée et abaissée successivement par l'ouvrier produit tous les mouvements nécessaires au tissage : la levée des fils et le passage de la navette. La transformation du métier à bras en métier mécanique, bien qu'elle ait supprimé la *barre*, n'a pas supprimé l'expression. Du reste, si la *barre* a été enlevée pour mouvoir le métier mécaniquement, elle peut toujours être remplacée momentanément pour actionner à bras le métier, soit en cas de panne de courant électrique, soit lorsqu'on veut travailler après que le courant a cessé.

PREMIERE PARTIE

Des fondements de l'industrie des rubans de soie en France.

Les étapes de son développement passé.

CHAPITRE PREMIER

Du développement à Saint-Etienne de l'industrie rubanière et du maintien jusqu'à nos jours de son organisation première.

I.

DE L'APPARITION DE LA RUBANERIE DANS LE FOREZ ET LE VELAY.

SA CENTRALISATION A SAINT-ETIENNE.

L'introduction en France du tissage de la soie. Sa localisation dans la région lyonnaise. Son infiltration dans la région stéphanoise. Rien dans la nature ne l'attirait à St-Etienne. La part due au hasard, et la part due aux hommes dans la décadence du ruban à Lyon, — et dans sa croissance à St-Etienne au détriment de St-Chamond et St-Didier. De l'indépendance et de la prospérité de St-Etienne depuis le XVIII^e siècle.

L'art de la soie apparut en Extrême-Orient chez des peuplades primitives de la Chine, et de là, il gagna l'Occident par étapes. Une tradition veut qu'il ait été d'abord cultivé à Byzances sous Justilien, où des moines auraient apporté des œufs de ver à soie dans leurs bâtons creux, puis en Sicile dès le XII^e siècle. L'Italie fut le premier pays d'Europe à fabriquer de belles étoffes soyeuses. Les débuts de la soie en France ne sont pas connus avec certitude. On peut affirmer pourtant que l'impulsion première nous est venue d'Italie. Que le tissage ait été apporté en France par des Lucquois, ou qu'il s'y soit introduit à l'occasion du long séjour des papes en Avignon, il est certain qu'on connaissait des tisseurs dès le XIV^e siècle dans la vallée du Rhône : la soie, venue d'Orient, gagnait peu à peu les terres propices de l'Europe. Remontant le Rhône, les nouveaux émigrants devaient être attirés vers le centre important que formait déjà Lyon, la ville des martyrs. Adossé au vieux Mas-

sif central sis au confluent des grandes voies de communication, appelé par là à diriger les échanges, Lyon était comme désigné pour accueillir ces nouveaux artisans qui pouvaient lui fabriquer les ornements d'or nécessaires au culte de son diocèse et aux réceptions fréquentes des rois et des princes de passage (1).

Mais l'industrie nouvelle était encore éparse, embryonnaire. Cela poussa Louis XI à créer une manufacture à Lyon en 1466, puis après son transfert à Tours et son échec, François I à tenter de nouveau l'essai en 1536 (2). La sériculture avait fait ses essais dans la vallée du Rhône où le mûrier semblait s'acclimater. Le développement de l'industrie était amorcé. Sans doute à ce moment bien des mystères demeuraient, bien des incertitudes; pourtant la soie était destinée à prospérer en France.

Nous n'avons pas encore parlé de la région de St-Etienne, c'est à elle cependant que nous voulons en venir : comment va se faire la transition ? Rien n'y préparait en apparence : insensiblement, faut-il croire, le mûrier remontait les vallées. Au milieu du XVI^e siècle nous le trouvons dans la vallée du Gier, où un Bolonais, poursuivi par ses compatriotes, s'était réfugié avec l'idée d'y installer ces « moulins de soie » (3) qui avaient fait la fortune de son pays.

Le moulinage de la soie se développait ainsi au XVI^e siècle dans le voisinage de St-Chamond. Parallèlement, même avant les créations officielles de fabriques à Lyon, il y avait, épars et inconnus dans la vallée du Gier, des petits tisseurs de rubans que l'on appelait alors *tissutiers* et *ribandiers*, qui travaillaient sur des métiers de « basse lisse » (4). Parallèlement encore, le tissage de la soie s'infiltrait silencieusement dans le Velay autour de St-Didier-la-Joyeuse : le seigneur de cette terre, le vicomte Guillaume de Joyeuse, maréchal de France, lieutenant général du gouvernement

(1) Cf. Godart. L'ouvrier en soie. Monographie du tisseur lyonnais. Lyon. Nicolas. 1899. pp. 2 et sq.

(2) Cf. Godart. L'ouvrier en soie. Chapitre I. L'Etablissement de la manufacture à Lyon.

Cf. Gras. Histoire de la Rubanerie et des industries de la soie à St-Etienne et dans la région stéphanoise. St-Etienne 1906, pp. 3 et sq.

(3) Cf. Gras *op. cit.* p. 4 et sq.

(4) Le premier métier de « basse lisse » aurait été envoyé de Lyon à Izieux par les dames de St-Pierre de Lyon qui possédaient le fief d'Izieux et nommaient le curé (1515). Cf. Gras *op. cit.* ch. I.

de Languedoc avait fait établir lui-même des métiers à tisser pour donner aux montagnes du Velay un peu de la richesse que leur refusait le sol. Et ainsi, au milieu du XVI^e siècle, nous voyons apparaître la soie et ses travailleurs à plusieurs endroits de la région qui nous occupe. Petitement, dans la sphère lyonnaise, les métiers se groupaient. St-Chamond devenait un centre dans la vallée du Gier, St-Didier sur les plateaux du Velay (5).

St-Etienne à cette époque, n'était pas un centre attractif très puissant pour la soie : depuis le XII^e siècle il existait dans la dépression où affleurait la houille, sur les bords du Furens, un simple hameau de forgerons. Le hameau s'était agrandi : au XVI^e siècle, il était encore modeste, mais prospère. Or quand la prospérité sur un territoire peu favorable à la culture intensive, provient de l'exploitation toujours irrégulière du sous-sol, elle amène fréquemment une pléthore de bras. Cette main d'œuvre en surnombre demande un jour son gagne pain à d'autres industries étrangères au sol (6). Rien n'attirait la soie à St-Etienne, éloigné de Lyon, ignoré des marchands, situé à la rencontre de plusieurs hautes vallées. Le charbon, déjà connu et exploité, aurait dû logiquement repousser la soie et cependant la soie provisoirement s'y installait. Ce qui attirait l'industrie de soie à St-Etienne, c'était le charbon et l'éloignement, le charbon par ce que l'industrie attire l'industrie, l'éloignement par ce que dans la dépression on était à l'abri loin des indiscretions, loin des mesures de discipline et de surveillance. Ce qui l'attirait, c'était aussi sans aucun doute l'excellence des eaux du Furens pour la teinture des fibres. Chacune de ces conditions prise à part n'aurait sans doute pas suffi : leur combinaison a créé un milieu favorable. Elle représente la part du hasard, mais le hasard n'est-il pas souvent l'imprévisible germe des institutions durables ?

Et c'est ainsi que la soie s'installait dans la ville des puits de charbon et des hauts-fourneaux. Rien ne l'y attirait : ni le sol, ni le climat, ni les besoins, ni les hommes. Les ouvriers du fer n'étaient pas préparés au maniement délicat et patient de la soie, les fumées noircissantes étaient plutôt faites pour la repousser ; la

(5) On possède des documents parlant des tissotiers de soie à St-Didier, qui datent de 1585. (Cf. Gras, *op. cit.*, ch. I).

(6) Cf. Henri de Boissieu. Le mouvement économique et social dans la région lyonnaise 1901 p. 70.

clientèle locale ne connaissait pas le luxe. On a souvent été tenté d'insister sur ce paradoxe qui donne lieu à des oppositions faciles. Mais pour celui qui observe le jeu réel des causes il s'atténue et se dissipe. C'est dans ces difficultés mêmes qui représentaient pour l'homme autant d'obstacles à tourner, autant d'appels à l'effort qu'il faut chercher une des raisons profondes de ce développement singulier. La gêne aide l'invention, et la lutte constante avec les éléments hostiles ou réfractaires donne au groupe humain sa solidité.

Quoiqu'il en soit, il est certain que des métiers à rubans « barraient » à St-Etienne en même temps qu'à St-Didier et à St-Chamond : mais au début, alors que St-Chamond et St-Didier étaient des centres de fabrication, St-Etienne n'était pas encore autonome, c'était seulement une localité pourvue de métiers dont le nombre devait croître au XVII^e et surtout au XVIII^e siècle (7).

On voit par ces remarques que la part de la nature dans l'apparition du tissage à St-Etienne semble plutôt négative. Bien qu'on puisse lui donner une apparence de logique, elle reste mystérieuse dans son fond : c'est ce que notre ignorance exprime en faisant large la part due au hasard.

*

* *

La part due aux hommes est plus aisément compréhensible. S'il n'y a pas eu intervention expresse de la volonté des habitants dans l'introduction de la Rubanerie à St-Etienne, on retrouve chez les nouveaux tisseurs de la région, la manifestation plus ou moins consciente d'un état d'esprit favorable au développement de la jeune industrie récemment et fortuitement importée. Lyon était, comme nous l'avons aperçu, le siège principal de l'industrie de la soie en France, c'était aussi primitivement le chef-lieu de la Corporation rubanière.

A côté de la « grande fabrique », fabrique propre des soieries composée des maîtres ouvriers de « la grande navette », vivait la fabrique de rubans ou communauté des tissutiers, passementiers et

(7) La création à St-Etienne en 1603 ou 1605 d'une confrérie de passementiers, indique bien qu'à cette époque la Rubanerie y était déjà importante.

ribandiers, composée par la réunion des maîtres et ouvriers de la « petite navette ». Or les corporations qui jusqu'au XVII^e siècle s'étaient formées librement, étaient devenues obligatoires depuis Henri III (1584) et on sait que la royauté profita de ses prérogatives pour mettre souvent à contribution les caisses des corporations et que plusieurs y succombèrent.

A partir du XVII^e siècle le régime corporatif, qui, jusqu'alors, avait protégé et favorisé le développement du métier, allait à force de tracasseries et sous prétexte de protection gêner son épanouissement. Ces tracasseries se sont manifestées par la tendance à restreindre l'accès de la profession. Les premiers statuts, touchant la Rubanerie, dataient de 1585; ils réglementaient l'apprentissage, la maîtrise et ils décidaient que la Rubanerie serait placée légalement sous la dépendance de la Fabrique de soieries. Pour mettre fin à des abus qui se commettaient dans la Fabrique, et à l'inexécution des anciens règlements, les statuts de 1585 furent aggravés en 1630. Ces nouveaux règlements, comme les anciens s'appliquaient aux passementiers de Saint-Chamond, de Saint-Didier et de Saint-Etienne. Mais les règlements corporatifs n'avaient pas partout la même vigueur; notamment, dans les centres éloignés de Lyon et dans les campagnes, certains artisans y demeurèrent toujours hostiles. C'est pourquoi lorsqu'à Lyon, les statuts de 1630 furent aggravés à nouveau, dès 1682, à Saint-Etienne, et dans les deux autres centres ils ne furent pas modifiés : à Saint-Etienne spécialement, ils finirent même par tomber en désuétude.

Les passementiers stéphanois, qui cependant avaient participé à la rédaction des règlements de 1585 et à leur refonte en 1630, eurent comme le pressentiment qu'il ne fallait plus suivre les Lyonnais dans leur vie nouvelle et ils comprirent confusément que l'avenir était pour eux de profiter de leur isolement. Le travail leur avait souri à plusieurs reprises, ils étaient devenus plus audacieux et plus indépendants. Aussi, les nouveaux règlements corporatifs de 1682 et de 1743 ne s'appliquèrent qu'aux rubaniers de la ville de Lyon; les rubaniers de Lyon se considéraient comme une aristocratie par rapport aux rubaniers des campagnes et des petites villes et l'on sait qu'une aristocratie a toujours tendance à se fermer sur elle-même : l'admission des maîtres, des compagnons et des apprentis y était devenue de plus en plus difficile. Une première différen-

ciation s'était donc opérée entre Lyon et la région de Saint-Etienne.

A l'intérieur de la région de Saint-Etienne une autre différenciation allait peu à peu se dessiner.

Saint-Chamond était un centre plus rapproché de Lyon, et plus ancien que Saint-Etienne : l'influence lyonnaise s'y était donc fait sentir plus forte, et par conséquent le régime corporatif avait tendance à s'y maintenir plus longtemps : il y était toujours en vigueur au milieu du XVIII^e siècle. D'autre part à partir de 1720 la Fabrique de Saint-Chamond, qui jusqu'alors avait la spécialité des beaux rubans façonnés, perdit de son importance. Saint-Etienne au contraire malgré la cherté des soies et bien que n'ayant point de maîtrise, attirait à lui la fabrique. Les habitants de Saint-Etienne, qui n'étaient point accablés de tailles et frappés d'aussi lourdes impositions que ceux de Saint-Chamond, accaparaient vers eux les affaires que ceux-ci ne pouvaient plus entreprendre. A Saint-Didier, le régime corporatif fut appliqué de 1630 jusqu'à la Révolution avec assez de vigueur. Mais, contrairement à ce qui se produisit à Saint-Chamond, et surtout à Saint-Etienne, Saint-Didier resta une ville ouvrière, où les artisans n'avaient point d'ambition; les difficultés de communication, la dureté plus grande du climat de leurs montagnes, et peut-être l'inertie d'une riche bourgeoisie qui là-haut s'isolait, ne songeant point à associer ses capitaux à un négoce qui devait apporter la richesse à Lyon et à Saint-Etienne, firent que beaucoup de passementiers du Velay prirent la direction de Lyon où ils pouvaient plus facilement qu'ailleurs vendre du ruban. Quand la corporation se ferma à Lyon, ce mouvement d'attraction vers Lyon se ralentit, puis s'arrêta. C'est à Saint-Chamond et à Saint-Etienne qu'à partir du XVIII^e siècle vinrent s'établir les passementiers de la montagne. Ainsi, les artisans du Velay continuèrent à tisser le ruban, mais un peu comme des inférieurs, ayant perdu par rapport à Saint-Etienne leur individualité propre.

Au début, Saint-Etienne abritait peu de métiers, car la présence antérieure d'autres industries y avait rendu la main d'œuvre plus chère; aussi, ces métiers étaient-ils répandus dans la campagne environnante jusqu'à une assez grande distance, et c'est à cause de cet éloignement que les ouvriers étaient moins intéressés que ceux des centres voisins à maintenir leurs salaires à des taux élevés : ainsi, l'existence à Saint-Etienne d'industries plus ancien-

nes, qui au premier abord auraient paru être une entrave au développement de la Rubanerie a été au contraire un facteur favorable; les travailleurs du ruban y ont toujours gardé l'esprit large, entreprenant et ne se sont pas servis mal à propos de l'esprit corporatif, pas même pour défendre leurs salaires. Cet élément a été à l'origine de leur prépondérance sur leurs rivaux.

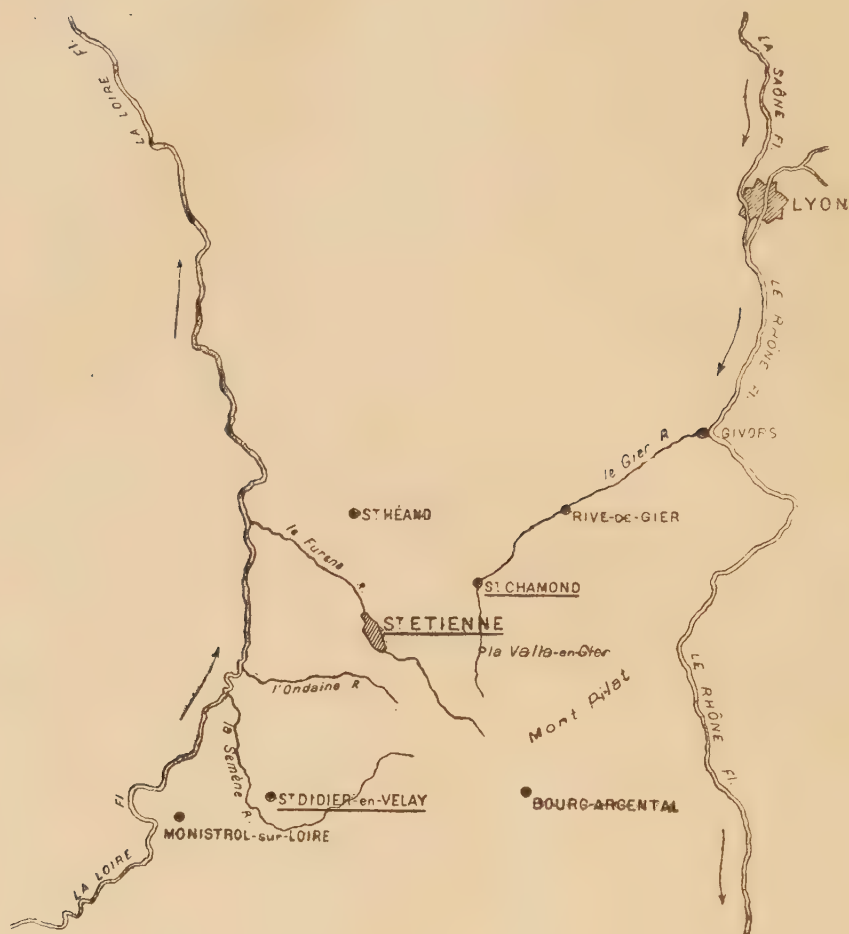
Jusqu'au milieu du XVIII^e siècle, la fabrique de St-Etienne n'était qu'une dépendance de Lyon, véritable centre commercial. Elle n'était en grande partie que la mise en œuvre des soies teintées, achetées à Lyon, tissées grossièrement dans les campagnes environnantes et mises en vente sans aucune préparation. Retenons ce détail : il nous aidera à comprendre les vestiges de la dépendance actuelle de St-Etienne vis à vis de Lyon. Jusque vers 1660 les marchands de Lyon avaient des commis à poste fixe à St-Chamond, et à St-Etienne; Lyon était nécessairement le centre de débouché commercial. Or au milieu du XVII^e siècle, sans que l'on puisse préciser la date exacte, certains maîtres artisans se différencièrent de leurs confrères et s'improvisèrent marchands : ils eurent alors l'audace de se passer des Lyonnais pour la création de leurs modèles et pour la vente de leurs articles. Ces nouveaux maîtres, que l'on appelait alors « maîtres faisant fabriquer », prirent l'habitude de faire eux-mêmes des voyages, et d'accréditer des voyageurs (8) : de cette époque daté l'émancipation de la fabrique stéphanoise. Plus tard, au milieu du XVIII^e siècle, la Rubanerie déclinait à Lyon tandis qu'à St-Etienne elle prenait de plus en plus d'importance. On comptait en 1789 plus de 400 maîtres rubaniers passementiers à Saint-Etienne tandis qu'il n'y en avait à Lyon que 253 (9).

Comme d'autre part St-Chamond et St-Didier avaient décliné, St-Etienne restait seul le centre de la conception, de la fabrique et de la vente du ruban (10).

(8) Cf. de Boissieu, *op. cit.* p. 74.

(9) Cf. Gras, *op. cit.*, p. 43, 44.

(10) Au moment où la corporation lyonnaise fermait ses rangs, le roi révoquait l'Edit de Nantes; les protestants émigrèrent en Angleterre où l'industrie de la soie existait déjà, en Suisse où l'on tissait



Graphique I.

Echelle 1/560.000. La marche de la soie. Sa remontée dans la vallée du Gier. Son infiltration à St-Didier. Sa centralisation à St-Etienne.

*

* *

Notre intention n'a pas été de suivre pas à pas l'histoire du ruban à St-Etienne; nous avons simplement tenu à fixer les étapes essentielles de la progression de l'industrie, à les constater, à en noter les caractères originaux, et à essayer de les expliquer sommairement; nous voudrions les retenir, car ils nous aideront à comprendre dans le présent bien des particularités qui sans cela risqueraient de paraître aujourd'hui bien étranges.

Ainsi à partir du XVII^e siècle, on peut suivre séparément le développement de l'industrie stéphanoise (11); dans une progression confuse, elle s'édifie lentement, elle connaît des heures sombres, (notamment sous la Révolution), des heures d'oubli, mais dans l'ensemble, des fortunes s'y édifient, encourageantes pour l'ensemble de la profession.

St-Etienne existe désormais, comme centre indépendant et parfois florissant de la Rubanerie de soie; c'est le centre où de multiples travailleurs viennent de la montagne et des vallées avoisinantes chercher et rapporter du travail, c'est en même temps le centre commercial presque indépendant, puisque sans avoir à tout faire passer par Lyon, il en subira encore longtemps l'influence.

quelques articles de soie depuis le XIV^e siècle et où des réformés chassés du Tessin pour cause de religion avaient introduit le tissage des taffetas, velours et rubans. D'autres protestants émigrèrent en Allemagne. Or il n'y avait pas de protestants dans les environs de St-Etienne : nouvelle circonstance favorable. Mais il est intéressant de noter l'existence dès cette époque des centres de fabrication étrangers; ils prendront plus tard de l'importance et on les verra intervenir fréquemment dans les annales de la Rubanerie stéphanoise.

(11) Lorsqu'au début du XIX^e siècle le chemin de fer vint réunir St-Etienne à Lyon, St-Chamond perdit encore de son importance; les commissionnaires n'ayant plus besoin de s'y arrêter. C'est l'époque où les communications se développent; les Stéphanois vont eux-mêmes dans les grandes foires du Nord et du Centre de l'Europe. Cf. de Boissieu, *op. cit.* p. 72.

II

DE LA PERMANENCE DU BUT DE L'INDUSTRIE DEPUIS SON ORIGINE,

LA MODE.

Les besoins qu'elle a toujours tendu à satisfaire. La permanence de ces besoins à travers leur continuel renouvellement. La mode et ses caractères mystérieux. Elle ne se maintient qu'en se renouvelant sans cesse.

L'industrie du ruban a toujours tendu à satisfaire les besoins de décoration et de parure. Ces besoins sont aussi vieux que l'humanité. « Parce que les filles de Sion sont orgueilleuses, écrivait au VIII^e siècle avant Jésus Christ le prophète Isaïe, le Seigneur ôtera les boucles qui servent d'ornements à leurs pieds, et les filets et les croissants, les pendants d'oreilles, les bracelets et les voiles, les diadèmes, les chaînettes des pieds et les ceintures, les boîtes de senteur et les amulettes, les bagues et les anneaux du nez, les vêtements précieux et les larges tuniques, les manteaux et les gibe-
cières, les miroirs, les chemises fines, les turbans et les surtouts légers » (Isaïe III, 16). On ne peut pas décrire d'une manière plus complète l'art de la parure. Mais si le moraliste, dès la plus haute antiquité, le réprouve justement dans ses abus, il n'en condamne pas l'usage : c'est la nature humaine, et l'on ne peut s'étonner que Sénèque ait défini l'homme un animal qui aime à se parer : *elegans animal* (12).

Pour satisfaire ces aspirations, l'homme utilisa d'abord les objets qu'il trouvait sous sa main, les coquillages, les peaux de bêtes, les os, les pierres précieuses ou brillantes; mais ce sens, d'abord grossier, de la parure devait aller en s'affinant (13). On se servit, il faut croire, de bonne heure des textiles végétaux et des textiles

(12) « Natura enim homo mundum et elegans animal est » (Sen. *Epist.* 92).

(13) Cf. Germain Martin. Histoire de la Nation Française. Tome X. Histoire Economique et Financière — Paris, Plon, 1927, p. 21.

animaux, en même temps que du caoutchouc, de l'amianté et des métaux. Les rubans dûrent apparaître peu après, si du moins nous entendons par rubans les bandes et bandelettes colorées ou non dont se servaient les Egyptiens et les Hébreux pour agrémenter les ornements de leurs prêtres et de leurs rois, les Grecs et les Romains pour fixer et rehausser leurs vêtements. Le ruban allait toujours être en effet un accessoire du vêtement masculin, et surtout du vêtement féminin. Le ruban devait être aussi le complément de toute ornementation : de tout temps en effet les hommes ont aimé les réceptions, les réjouissances et les fêtes, qui sont un des éléments importants et presque nécessaires des rapports entre les individus, entre les familles, entre les nations. Dès qu'un groupe s'individualise, on le voit attirer à lui les hommes encore épars; il lui faut pour cela des drapeaux, des bannières et des banderolles. Le ruban sera l'un de ces signes extérieurs, nécessaires à la traduction des sentiments internes. Quelqu'un se sera-t-il fait remarquer par son courage à la guerre, par ses qualités utiles à la cité, on le couvrira de fleurs et de rubans qui lui diront la reconnaissance de la communauté.

De là procède sans doute l'usage du ruban pour représenter une dignité dans le corps social. Cet usage s'est affirmé surtout dans les sociétés religieuses : les vêtements liturgiques de l'Eglise catholique ne datent que du IV^e siècle : ce sont les emblèmes de dignités laïques qui se sont introduits dans la pratique ecclésiastique, tel le fameux pallium pontifical qui n'est qu'un ruban de laine blanche, insigne de l'autorité souveraine (14).

*

* *

Mais, s'il est vrai que l'emploi du ruban correspond à un besoin permanent des sociétés humaines, rien ne change comme cet emploi.

(14) Le *pallium* n'est pas en effet un manteau comme on le croit généralement, mais une écharpe d'origine consulaire. L'empereur le conféra au pape, et le pape, à son tour le concéda aux évêques des grandes métropoles : il en vint à signifier une sorte de délégation de pouvoir ou du moins une participation au *Pasce oves meas*. On voit par cet exemple comment une pièce de ruban peut être l'instrument des plus hauts actes de l'autorité. Sur le *pallium* et en général sur l'origine du costume liturgique voir DUCHESNE. Les origines du Culte Chrétien, p. 365 à 384.

Avant de préciser ce nouveau point (qui n'est pas autre que le phénomène si curieux de la mode) nous chercherons à définir avec le plus d'exactitude possible ce qu'il faut entendre par ruban. C'est chose difficile. On s'est fondé pour définir le ruban tantôt sur ses dimensions (tissu étroit) tantôt sur ses emplois (lien, bordure, ornement), tantôt sur sa composition. En demeurant dans une imprécision nécessaire, nous dirons qu'on entend actuellement par ruban un tissu généralement étroit, mince et plat, mais pouvant cependant atteindre la largeur de l'étoffe sans perdre sa dénomination, car il se distingue essentiellement de l'étoffe par sa lisière (15) : alors que, dans une étoffe, la lisière n'existe que pour garantir la solidité du tissu et qu'elle est destinée à être dissimulée dans les costumes et les tentures qu'elle doit composer, dans le ruban, sans perdre son importante technique, elle doit rester apparente, car elle forme la bordure indispensable, le cadre essentiel du tissu. Ainsi le ruban est appelé à compléter et à achever une décoration dont l'étoffe forme le fond : le ruban, on le voit, n'est dans l'art de la parure qu'un complément, un peu comme le sel pour les aliments. Mais à certains moments les hommes préfèrent le complément à l'essentiel, l'accessoire de la parure à la parure elle-même.

Quoi qu'il en soit, ce qui fait l'agrément du ruban, c'est, à n'en pas douter, sa grande variété : sous ce nom de ruban en effet se groupe une quantité considérable de modèles différents de largeur, de couleur et de contexture. Alors qu'un objet quelconque, une roue par exemple, n'est pas susceptible d'une variation très riche, la fonction du ruban en fait un article destiné à se transformer comme tous les arts d'ornementation et de parure, et plus encore peut-être (16).

(15) Cf. *Guinard*. Exposition de Lyon. Section XII. Classe 68. Rubans de St-Etienne, 1914, p. 9. — *Beauquis*. Histoire Economique de la Soie. 1910, p. 166-167.

(16) C'est en ce sens que la Rubanerie est une industrie de luxe. Le ruban à base de soie, puisque c'est de lui seul dont nous nous occupons ici [ceux de fils et de coton sont plus spécialement appelés chevillières, tresses, galons et padous; leur centre de fabrication n'est pas à St-Etienne] date du moyen-âge; la soie était destinée à jouer un rôle privilégié dans l'histoire de la parure et du costume, mais comme elle coûtait très cher et que tout le monde ne pouvait s'en parer comme vêtement, le ruban moins dispendieux qu'un habillement soyeux complet, était d'un accès plus facile à toutes les bourses et pouvait dans une certaine mesure et sur une plus petite échelle produire un effet comparable.

On sait en effet que l'habillement comme l'ornement change sans cesse parce qu'il satisfait des goûts mouvants et passagers. L'homme, la femme surtout aiment à se parer. Mais, ce qu'ils aiment plus encore, c'est à changer de parure. Le besoin de parure est un besoin superflu : il viendrait, dans une classification, au bas de l'échelle. Et pourtant, si superflu qu'il soit, il permet de satisfaire la tendance au changement, tendance qui ne tient peut-être pas à la nature de l'homme, mais à laquelle l'humanité cède toujours. La vie est en elle-même monotone : elle exige chaque jour la répétition des mêmes gestes, des mêmes actes. L'homme, obligé de subir cette monotonie de tant de manières, cherche à la fuir. Or, si la société l'oblige à une conduite réglée, du moins lui laisse-t-elle dans le domaine de l'habillement et de la décoration une certaine liberté. A vrai dire celle-ci n'existe que pour de petits détails : ici encore l'opinion gouverne. Mais en obéissant à ses caprices et en diversifiant selon ses préférences propres les thèmes de la mode, on goûte ce plaisir si particulier qui consiste à perdre la conscience entière de soi-même. Les grands problèmes intéressent l'homme, mais il n'aime pas rester longtemps seul en leur présence, il a besoin de les oublier et souvent de s'oublier lui-même; il a besoin de se distraire, de se divertir.

Si le dedans à la longue façonne le dehors, le dehors rapidement rénové vous donne aisément l'illusion qu'on a changé le dedans. Rien de mieux pour cela que de se faire une allure extérieure qui nous sorte de l'ennui, plaise à nos voisins et à nous-mêmes à travers nos voisins. La parure est pour l'homme un dérivatif à ses sombres pensées, elle est pour lui une façon d'oublier qu'il reste toujours le même et que pourtant il est sujet au vieillissement. En ce sens on pourrait dire que, si l'« enrubannement » est un moyen pour l'homme de satisfaire ses besoins de parure, il répond par eux et à travers eux aux besoins plus profonds et encore plus humains de changement et de renouvellement perpétuels (17).

(17) Cette inconstance est-elle spéciale à la France; c'est ce que pourrait faire croire la boutade restée célèbre d'Henri Estienne : « Il y a longtemps dit-il qu'on fait un compte d'un painctre, lequel ayant peint l'Italien habillé à l'italienne, l'Hespagnol à l'hespagnolle, l'Alle-

*
* - *

Nous avons vu à quelle tendance profonde correspond le changement du costume ? Mais nous n'avons expliqué qu'une partie du mystère : nous nous sommes arrêtés au seuil. Quelle est la cause qui détermine les changements de mode ? Pourquoi telle couleur se porte-t-elle telle saison. Pourquoi à tel moment cesse-t-elle de plaire ?

C'est ici qu'apparaît le caractère mystérieux de la mode ? La mode est mystérieuse parce qu'elle est imprévue et imprévisible. Qu'est-ce donc qui décide de la nouveauté ? Cela varie avec l'état social.

Dans une aristocratie, c'est la Cour qui donne le ton. Au XVI^e siècle, où débuta l'industrie du ruban, la mode de la Cour lui était justement très favorable : le costume féminin était tout enrichi de fanfreluches, les bonnets étaient garnis de rubans ; plus tard, sous Henri IV les hommes portaient des nœuds de rubans au genou en guise de jarretières, et les manches fendues des femmes étaient aussi fermées au milieu du bras par un nœud de rubans. Sous Louis XIV les dames de la Cour donnent le ton à l'Europe entière (18).

mand à l'allemande et ayant fait le mesme quant à ceux des autres nations, venant aux Français fist autrement : car prévoyant le changement de façons d'habits que le François pourrait faire le lendemain suivant sa coutume, luy fist cet honneur de le peindre aussi nud qu'il estait sorti du ventre de sa mère, lui mettant toutes fois une pièce de drap et des ciseaux entre les bras ». Il aurait fallu pour achever le symbole lui mettre aussi entre les doigts les soies et les outils nécessaires à la fabrication des rubans ; la France a toujours eu la réputation de donner au monde le bon goût du siècle : Paris a toujours été le centre du bon goût. Voir à ce sujet le Bulletin des Soies et Soieries, 21 nov. 1914 : « Paris est le pays de l'originalité et de l'individualité, et il en sera toujours ainsi. Dans ce pays de la mode, la plupart des Français ne se soucient pas du tout de la mode, ils portent ce qui leur plaît, et c'est pour cela qu'ils créent la mode. Les acheteurs viendront toujours en France pour la recherche des idées, des créations, des originalités ». Ainsi si le centre de la fabrication des rubans de soie est St-Etienne, le centre vivant de leur création est Paris. Les rendez-vous officiels et mondains des courses hippiques, les plages luxueuses et les stations réputées où « Paris » se transporte en été, sont les centres effectifs où se cueillent les idées naissantes.

(18) Cf. Gras *op. cit.* p. 130.

Cette situation avait son revers. Ainsi à certains moments la

Tel est le mécanisme de la propagation d'une mode dans les pays où la hiérarchie des classes sociales est fixée. Mais qui dira dans une société démocratique les personnages qu'il faut imiter ? Les actrices en renom, les grands couturiers peuvent lancer quelques usages. L'origine d'une mode reste en général plus anonyme. Chacun est à l'affût de ce qui va se porter. Il attend et observe le voisin qui, à son tour l'observe, jusqu'au moment où l'idée nouvelle est acceptée sans résistance et se propage irrésistiblement.

Ainsi tout le monde participe à la réussite d'une mode. Certes au début il faut que des sujets plus audacieux innovent pour éclairer et diriger l'opinion encore incertaine. Mais la contagion s'opère très vite sous l'empire des préjugés et des hasards. Les personnes futiles inventent les changements, les personnes raisonnables pour ne pas se faire remarquer se conforment aux habitudes du jour. Finalement c'est leur adhésion qui emporte le succès et qui fait l'emprise d'une mode.

Certains esprits logiques se sont demandés pourquoi on n'a pas adopté un type de costume invariable : cela supprimerait l'incohérence qui règne en ce domaine, et cela permettrait de prévoir, sans risques, les quantités et les qualités à produire. Mais le monde n'est pas fait pour les logiciens : c'est peut-être ce qui le rend habitable. Seules les sociétés fermées et disciplinées ont imposé un uniforme : le monde a toujours détesté l'uniformité dont un jour naquit l'ennui. Et d'ailleurs la part du hasard est grande dans la conduite la plus réglée : un geste, une rencontre fixent l'allure d'une vie humaine, la destinée d'un grand pays. Pourquoi ne pas accepter la mode, puisque nous nous soumettons à tant de nécessités aussi arbitraires ? La mode s'impose à nous, et comme disait La Bruyère, il y a autant de faiblesse à la fuir qu'à l'accepter.

Mais dans son développement dont la fantaisie semble la loi,

Cour au lieu de donner l'exemple du luxe intervenait au contraire pour le proscrire par ses édits somptuaires. Henri IV, Mazarin, Louis XIV lancèrent ainsi à plusieurs reprises des édits apparemment très sévères : à ces moments le ruban de soie sommeillait délaissé. De même les deuils de la Cour portés dans la province par la vanité et l'étiquette étaient à nos manufactures comme le rapporte un texte de 1784 ce que la grêle est à nos champs : celle-ci détruit une récolte, celle-là toutes les étoffes destinées à une saison.

la mode connaît de multiples allées et venues, de multiples retours où elle se retrouve et se reprend elle-même. C'est pourquoi nous avons parlé du rythme de la mode.

Un physicien dirait que la mode obéit à un cycle périodique, c'est-à-dire que, sans toutefois connaître jamais deux périodes identiques, puisque son développement est irréversible, elle retrouve au bout d'un certain temps en face d'elle, les mêmes besoins à satisfaire, ou des besoins presque identiques (19). Cela tient à certains traits de la nature humaine que nous avons précédemment analysés : on exploite pendant un certain temps une création d'art, on la modifie graduellement, on l'adapte à de nouvelles modalités, on en modifie peu à peu la forme, la couleur, la disposition, la texture. Un jour viendra, où l'on aura épuisé les possibilités de variations nouvelles. Ce jour-là, le modèle aura cessé de plaire : il faudra le faire disparaître, plus ou moins brusquement, de la circulation (20).

C'est alors qu'on ira chercher dans les musées et dans les vieilles collections d'antiques nouveautés qui avaient produit la lassitude parce qu'on les avait trop vues, parce qu'on les avait trop longtemps aimées. Quelques retouches suffiront à les adapter et ce rajeunissement leur rendra la faveur. On aimera même à reconnaître dans la nouveauté du jour la reprise d'une mode d'autrefois. C'est qu'une mode ne meurt jamais complètement; sans doute ne peut-on pas prédire combien de temps durera son éclipse, mais il est rare qu'un modèle nouveau ne reprenne pas une idée bien ancienne.

*

* *

Nous connaissons donc maintenant l'originalité des besoins que tend à satisfaire la Rubanerie : nous allons être ainsi mieux à même de comprendre comment elle devra sans cesse varier ses

(19) On a dit cependant à juste titre qu'il ne fallait pas croire naïvement au retour assuré des mêmes circonstances, à des cycles magiques qui se répéteraient imperturbablement.

(20) Cf. de Rousiers. Les grandes industries modernes III. Les industries textiles. Paris 1925. Comment la Rubanerie peut être bouleversée par les modifications constantes que subissent les chapeaux de femmes, p. 160.

productions pour servir cependant des désirs toujours identiques à travers leur perpétuel renouvellement. L'étude de ses moyens techniques de fabrication achèvera de nous montrer sur quelles bases elle s'est édifiée.

III

DES MOYENS TECHNIQUES DE FABRICATION LE MÉTIER A TISSER ET SON DÉVELOPPEMENT.

Les notions essentielles à l'intelligence de la technique du tissage. Les premiers métiers : leur perfectionnement au XVII^e siècle. La recherche pénible et longue de l'automatisme. L'initiateur : Basile Bouchon. Des idées nouvelles apportées par Falcon et Vaucanson. De leur mise au point réalisée par Jacquard. Du remplacement progressif de l'énergie musculaire par l'énergie électrique. De l'état actuel du métier.

L'art de la filature précède dans le temps celui du tissage : c'était un travail très difficile que de convertir en fil solide des filaments presque impalpables, et pour cela de les tordre et de leur donner les qualités nécessaires au tissage (21). L'éducation du ver à soie et le traitement de ses cocons posaient aussi de véritables problèmes. Mais il ne sera ici question que de la technique du tissage, qui intéresse seule la région qui nous occupe.

Le tissage est une transformation de la matière soyeuse filée en une matière cohérente, souple et mince, obtenue par entrecroisement des fils. Cette transformation s'opérait au début par un simple entrelacement des fils que l'on faisait passer les uns au-dessus des autres au moyen d'aiguilles; mais de bonne heure on eut l'idée de séparer les fils en deux groupes (22) : le premier formé de fils fixes tendus préalablement sur un cadre, et l'autre constitué par un seul fil, qui par un mouvement alternatif reliait les précédents : ceux-ci formaient la *chaîne* du tissu; le fil qui tissait cette dernière

(21) Cf. Bourdeau. Histoire de l'Habillement et de la Parure. Paris 1904, p. 67.

(22) Cf. *Op. cit.* p. 80.

s'appelait la *trame*. Bientôt, les fils de la chaîne au lieu de rester fixes devaient se diviser en deux séries qui s'écartaient et se rapprochaient tour à tour en laissant ainsi passage à la navette conductrice de la *trame* : la navette remplaçait l'aiguille primitive. Telles étaient les données essentielles du premier « métier » à tisser; cette découverte eut du reste dans la civilisation primitive une importance si grande que le nom de « métier » prit une acception générale et fut employé pour désigner tout art industriel et même toute profession (23).

La beauté d'un tissu tient à la qualité des matières qui le composent et au mode de tissage employé; mais dans le domaine des tissus de luxe, nous l'avons vu, une condition est essentielle au succès des créations entreprises : leur variété. Or, qui dit variété dit multitude de modèles différents : cela implique qu'on puisse réaliser sur le ruban des dessins qui par leurs formes et leur couleurs, attirent les regards en imitant la nature.

A la vérité il y a là deux problèmes : il faut d'abord réaliser l'automatisme de la fabrication du *ruban uni*. Il s'agira ensuite de trouver un mécanisme pour assurer la fabrication du *dessin*. Le premier problème était le plus simple : il fut résolu d'assez bonne heure pour le ruban par des étrangers. Le second le fut ensuite par des Français dont le plus connu est Jacquard. *C'est la synthèse du métier à la zurichoise (ruban uni) et de la mécanique de tire (dessin) qui fera l'originalité et la force de l'outillage stéphanois.*

1° Avant d'étudier en détail le développement de ce dernier, disons quelques mots de la fabrication du ruban uni.

C'est au milieu du XVIII^e siècle qu'on commença à parler en France d'un métier, soi-disant inventé en Hollande, qui pouvait tisser à la fois plusieurs pièces de ruban (24), de 16 à 24 chaînes : à chacune des chaînes de ce métier correspondait une navette et l'ensemble des navettes était chassé simultanément par le mouvement alternatif d'une crémaillère actionnée par deux pédales : ces pé-

(23. Cf. *Op. cit.* p. 81.

(24) Cf. Ballot, *L'introduction du machinisme dans l'industrie française*. Paris 1923, pp. 254-255. Ce métier fut appelé métier à la Zurichoise par suite de son emploi en Suisse. Cf. de Boissieu, *op. cit.*, p. 13 et Gras *op. cit.* p. 61 et 29.

Ce métier fonctionnait à St-Chamond, puis à St-Etienne depuis 1760 alors que les premières mécaniques Jacquard ne datent que de 1820.

dales étaient mises en mouvement par la rotation d'une poulie, et le tisseur actionnait cette poulie par l'intermédiaire d'une barre placée devant le métier : en imprimant à la barre le mouvement de montée et de baissée, il faisait mouvoir à la fois les fils et les navettes. C'était donc déjà pour le ruban un véritable métier automatique. Ce métier, passé d'abord de Hollande en Suisse, avait apparu en premier lieu à Marseille, puis à Paris, où il n'avait pas réussi. C'est à St-Etienne, où la Rubanerie traversait alors une crise violente, qu'il s'implanta et se fixa définitivement.

2° Etudions maintenant le développement de la mécanique de tire.

La faculté de varier le dessin est assez limitée dans le métier primitif dit de *basse lisse*. Pourtant ce métier, encore employé au début du siècle, a été comme le germe d'où sont sortis tous les autres. Dans ce métier tous les mouvements sont produits par le tisseur : en foulant des marches avec le pied il détermine les levées et les baissées des fils. Avec la main il passe la navette et fait mouvoir le battant; c'est avec la main également qu'il tourne de temps à autre l'enrouleuse. Chaque fil tendu également entre deux rouleaux est passé au milieu de sa longueur dans un petit anneau de verre attaché lui-même à un fil vertical : ce dispositif est appelé une *lisse*. Le tisseur en foulant les marches communique aux *lisses* par un système de poulies un mouvement dirigé de haut en bas ou de bas en haut.

Avec un tel métier, la combinaison des baissées et des levées des fils est limitée par la construction même du métier et l'ingéniosité du tisseur. Le nombre de marches conditionne la variété du tissu; en effet, plus il y a de marches, plus il y a pour la trame de passages différents à travers les fils de chaîne; or le nombre des marches peut difficilement dépasser quarante et c'est déjà pour le tisseur un pénible labeur que de parcourir sans cesse ce clavier, en faisant à chaque coup effort du pied, en restant debout toute une journée, courbé et attentif. La recherche de la variété imposée par la mode demandait un métier plus riche de combinaisons, et qui cependant n'augmentât pas la fatigue par ses complications probables.

C'est à Jean le Calabrais que l'on doit l'introduction à Tours de 1461 à 1483 du premier métier à tisser les étoffes de soie façon-

nées; ce métier avait été, croit-on, importé par les Phéniciens et les Arabes en Asie Mineure, en Espagne et en Italie; comme le tissage et l'industrie de la soie il devait être originaire de Chine; la France était une des dernières nations à en profiter. Ce métier était muni, comme tous ceux qui l'ont suivi, d'un mécanisme de *tire*. C'est le développement de ce mécanisme que nous allons étudier maintenant, puisque c'est de lui que dépendait l'avenir du ruban.

Le métier de Jean le Calabrais réalisait le système de la *petite tire* : on entendait par là qu'il était destiné à la fabrication des *petits façonnés* (25) et ne se prêtait qu'à un nombre de combinaisons encore assez restreint. En vue de fabriquer des dessins plus riches on avait imaginé de joindre au tisseur une ouvrière, appelée *tireuse*, chargée de choisir puis detirer, à chaque coup de navette, les cordes des fils à lever. Le travail était ainsi divisé : le tisseur, avec les marches, tissait le fond du ruban, la *tireuse* en levant les fils tissait le dessin.

Plus tard vers 1606 ce fut Dagon, un chef d'atelier tisseur de Lyon, qui modifia l'appareil apporté par Jean le Calabrais : il l'adapta au tissage des étoffes proprement dites en le compliquant. Son métier permettait de tisser les « grands façonnés » (26), toutes les riches étoffes pour l'ameublement, les tentures et les ornements d'Eglise.

Voici ses caractéristiques :

Les *semples*, ou cordes commandant chaque fil de chaîne, étaient rabattues sur le côté du métier et fixées au sol : pour le tissage d'un sujet donné, il fallait, d'une part sélectionner à chaque passée de trame les *semples* à tirer pour faire lever les fils correspondants, et d'autre part tirer ces *semples* pour donner passage à la navette. Ce travail était fait avant qu'on ne tisse par une ouvrière, l'entrelaceuse : il consistait à entrelacer les *semples*, c'est-à-dire à séparer ceux qui devaient être tirés de ceux qui restaient im-

(25) On appelle *façonnés* les rubans dont les dessins sont produits par les fils de la chaîne; dans les *brochés* au contraire les dessins sont produits par les fils de la trame.

(26) Dans les métiers à la *petite tire* on tissait des étoffes dans la largeur desquelles de petits dessins étaient reproduits plusieurs fois — dans les métiers à la *grande tire* on tissait des étoffes dans la largeur desquelles il n'y avait qu'un seul sujet décoratif.

mobiles : la cordelette d'entrelaçage s'appelait un *lac* (27). Au moment du tissage, une ouvrière, appelée *tireuse de lacs* saisissait au moyen d'un levier les *semples* indiquées par le lac et les tirait avec force vers elle; à ce moment le tisseur faisait passer la trame par l'ouverture (28) produite dans la chaîne. Ce travail était ordinairement confié à des femmes, le plus souvent à des jeunes filles. — La description que nous venons de faire suffit à faire comprendre l'imperfection d'un tel métier : le tissage était long, sujet à de multiples erreurs et surtout fort pénible. A démêler dans le fond de l'atelier tous les paquets de cordes perpétuellement embrouillés, à les soulever sans arrêt pendant une journée, la tireuse s'épuisait et contractait de sérieuses infirmités; la corporation en souffrait et risquait de ne plus se recruter. Le maintien et le développement de la fabrique exigeait des améliorations de fabrication, notamment la suppression du travail de l'entrelaceuse et de la tireuse de lacs, et son remplacement par un organe qui assurerait par lui-même la sélection et la levée des fils : le succès de l'industrie postulait l'automatisme du métier.

Mais l'automatisme du métier n'allait pas être trouvé d'un jour à l'autre : sa mise au point allait exiger bien des efforts, Il nous semble nécessaire de faire rapidement l'histoire de ces tentatives et de suivre les étapes d'une invention qui devait assurer pour longtemps, peut-être pour toujours, le succès de l'industrie rubanière (29).

L'initiateur est Basile Bouchon. Il a l'idée en 1725 de séparer automatiquement les cordes qu'on doit tirer de celles qui doivent rester en place : ainsi sera supprimé l'office de l'entrelaceuse.

Chacune des cordes verticales qui commandent un fil porte à la hauteur des yeux une aiguille fixée horizontalement et se

(27) Ce travail d'entrelaçage correspond à ce qu'on appelle aujourd'hui le *lisage* car il exige un travail de discernement qui rappelle la lecture.

(28) Cette ouverture s'appelle une *marchure*; car dans le métier à basse lisse elle était produite par l'abaissement d'une marche, ou pédale.

(29) Cette invention n'était pas destinée directement dans ses débuts à l'industrie du ruban : c'est indirectement qu'elle la transformera. Les inventeurs dont nous allons parler n'étaient pas des techniciens du ruban, et la mécanique de tire devait transformer toutes les industries textiles.

termine par une perle. Chaque coup de trame est représenté par un papier qui comporte des pleins et des trous et que l'on applique avec force contre les aiguilles. Si l'aiguille se trouve devant un trou, elle passe librement et aucune corde ne bouge. Si l'aiguille se trouve devant un plein, elle est repoussée en arrière et la perle s'engage dans les dents d'un rateau. A ce moment l'ouvrière abaisse le rateau qui entraîne les cordes et fait lever les fils de chaîne correspondants. Le travail, on le voit, est déjà simplifié puisque l'intervention de l'auxiliaire du tisseur est devenue beaucoup moins pénible par l'automatisme de la sélection. L'ancienne *tireuse de lacs* se contentera désormais d'appliquer le papier contre les aiguilles et de manœuvrer au bon moment la pédale de cette mécanique primitive.

L'idée est maintenant en marche : il s'agit maintenant de l'exploiter. En 1737 c'est un homme étranger à la pratique du tissage qui se met à l'étude : Falcon. En 1742, il présente un nouveau métier. Il multiplie les aiguilles de Bouchon, mais son idée nouvelle est de remplacer le papier troué par des cartons rectangulaires dont chacun correspond à un coup de trame : cette substitution était rendue nécessaire par la multiplication même des aiguilles (30).

Les cartons réunis bout à bout forment un véritable chapelet : ils s'empilent derrière la *tireuse*, puis s'élèvent au-dessus de sa tête, épousent un instant au sommet de leur course la forme d'un prisme rectangulaire et redescendent devant les aiguilles : tout se passe alors comme dans le métier précédent. On verra plus loin l'importance prise par ce prisme qui n'avait alors qu'un rôle de support purement passif.

On approchait de l'automatisme, mais ces nouveaux systèmes malgré leurs avantages ne se répandaient pas. On aurait passé sur leurs complications s'ils avaient supprimé le rôle de la tireuse. Aussi la conception de Bouchon et de Falcon ne parut pas à leurs successeurs la bonne solution : ils cherchèrent dans une voie différente. Le but, disions-nous, était de supprimer la tireuse : les successeurs immédiats de Falcon n'arrivèrent qu'à simplifier son travail.

C'est Vaucanson qui le premier y réussit vers 1745.

(30) Cf. Ballot. *Op. cit.* pp. 340 et sq.

Il garde toujours l'idée essentielle de Bouchon et de Falcon : la commande des lisses par des aiguilles déplacées au moyen d'un carton troué ; mais au lieu de maintenir le système des aiguilles sur le côté du métier, il l'installe au sommet en supprimant tout le bagage des cordes adjacentes ; aux perles et au rateau, il substitue des crochets soulevés par une lame métallique biseautée : *la griffe*. Le transport de la mécanique au sommet du métier était l'idée de génie : d'elle en effet découlait logiquement la griffe. Chez les Chinois, les tireurs de lacs étaient perchés au sommet du métier, Vaucansson reprenait ainsi en l'adaptant une idée ancienne. Où Vaucansson devait être moins heureux, c'est en remplaçant les cartons de Falcon par un cylindre percé de trous : ce cylindre reposait sur un chariot à galets roulants, il était animé d'un mouvement de va-et-vient accompagné à chaque coup d'un léger mouvement de rotation. Or ce chariot avait l'énorme inconvénient d'être lourd et par sa forme même de mal plaquer les aiguilles ; d'autre part pour exécuter de grands dessins il fallait au cours du travail changer de cylindre ; c'est ce qui devait empêcher le métier de Vaucansson de triompher.

Ce triomphe était réservé à Jacquard.

Qu'allait donc apporter Jacquard ? En réalité, assez peu de chose. Mais cela allait suffire, en permettant l'usage habituel de procédés déjà connus mais peu pratiques. Jacquard simplifie en revenant en arrière ; il ne garde des idées de ses prédécesseurs que les points essentiels et de ces points il fait la synthèse.

L'invention de Jacquard ne porte que sur l'automatisme du façonné et non sur le métier lui-même. Jacquard supprime le cylindre compliqué de Vaucansson, mais laisse la mécanique au sommet du métier. Il rétablit les cartons de Falcon et comme Falcon, il en fait supporter la chaîne par un prisme tournant ; mais (et c'est là son intuition propre) il donne à ce prisme un rôle actif : il fera le travail de placage dont était chargée la tireuse ; pour cela on le perce de trous et on le fait plaquer contre les aiguilles comme plaquait le cylindre de Vaucansson : le même système de déclat, qui faisait tourner le chariot, faisait faire au prisme un quart de tour complet, amenant ainsi le carton suivant de la chaîne. — De plus, Jacquard relie les deux bouts de la chaîne de cartons : au lieu de s'entasser dans une boîte, d'où il les fallait sortir quand ils avaient tous défi-

lé devant les aiguilles, les cartons désormais se présentaient d'eux-mêmes après un tour complet : le travail se continuait ainsi sans interruption, le dessin étant reproduit indéfiniment par le retour automatique des premiers cartons (1804) (31).

Bien que ce soit Breton qui ait, en 1807, définitivement mis au point le mécanisme en supprimant certaines complications inutiles dues à l'influence de Vaucansson (c'est-à-dire en remplaçant le chariot par un battant et en assurant par des ressorts élastiques le retour des aiguilles), c'est à Jacquard que revient tout le mérite de la découverte.

Ainsi après bien des tâtonnements tous les résultats imparfaits du passé étaient rendus utilisables; la grande route, que d'autres avaient abandonnée, était retrouvée par Jacquard : Jacquard, au fond n'avait été qu'un metteur au point des inventions précédentes; peut-être avait-il été servi par le hasard; pourtant il allait seul donner son nom à l'invention. Sa mécanique était un aboutissement : mais elle était aussi une innovation, qui rendit possible, dans tout le textile et surtout dans l'industrie rubanière, l'adaptation aux besoins de la nouveauté.

Des mécaniciens stéphanois adaptèrent la nouvelle mécanique au métier à la barre (32) et ainsi dès le début du XIX^e siècle la Fabrique disposait d'un métier automatique, et fait pour la grande production : *automatique*, puisque par le seul mouvement de la barre, le tisseur mettait en action tous les organes du métier : les navettes, le battant, l'enrouleuse de la chaîne tissée et surtout la mécanique de tire; *fait pour la grande production* puisque il était possible de tirer à la fois, côte à côte, jusqu'à 24 pièces de rubans.

(31) Cf. Ballot. *Op. cit.* p. 375.

(32) BREVETS PRIS SUR LA MÉCANIQUE JACQUARD.

Application de la mécanique Jacquard aux métiers à tisser le ruban.

Application de la Jacquard aux battants à la crémaillère. Brevet de perfectionnement et d'addition au brevet d'invention de 15 ans pris le 17 juin 1818 par Reverchon père et fils aîné, et Boutarel père et fils, à St-Etienne.

Mécanisme destiné à faire basculer le levier de la mécanique dite à la Jacquard adapté au métier à la Zurichoise. Brevet d'invention de 5 ans pris le 29 juin 1819 par Royet à St-Etienne.

Mouvement uniforme ou régulateur applicable à la mécanique à la Jacquard. Brevet d'invention de 5 ans pris le 6 Août 1833, par Murat, armurier à Saint-Etienne.

Le métier présentait enfin un troisième avantage : il permettait de tisser des dessins riches et variés.

Il est curieux de noter que dès la fin du XVIII^e siècle le tissage du ruban était singulièrement en avance sur les autres techniques industrielles. Alors que les autres industries avaient encore tout à faire, la Rubanerie était déjà en possession d'un métier qui dans son essence est un métier moderne. Nous pouvons en effet affirmer que le métier actuel est le même que ce métier du début du XIX^e siècle, et qu'à partir de cette date, il ne subira plus de modifications capitales; on peut donc dire que le métier à ruban a été l'avant-coureur de la grande industrie encore à peine naissante. Mais nous tenons à noter ici, que si le tissage a réalisé dès ce moment sa perfection, et n'implique plus de progrès importants, s'il est ainsi fort en avance, il va risquer de sembler en retard, lorsque les autres techniques industrielles n'auront fait que le rejoindre.

*
* *

Le métier Jacquard n'a pas fait depuis sa mise à jour de progrès essentiel. Ce n'est pas à dire cependant, qu'il ne se soit pas perfectionné, mais ces perfectionnements étaient tous contenus en germe dans le métier initial : ce ne sont que des améliorations de la commande des organes en vue d'en accroître le rendement.

Si l'industrie textile, et spécialement le tissage, a ouvert la voie au développement du machinisme, celui-ci ne tarda pas au XIX^e siècle à envahir les autres industries. Dans les industries connexes au tissage de la soie comme la filature, dans le tissage des autres matières textiles, et surtout dans les industries métallurgiques l'énergie à vapeur, récemment découverte, allait jouer le rôle capital. Le passage pour ces industries de l'état ancien à l'état nouveau s'est traduit par la masse, la complication et le coût de l'outillage. Ces conditions nouvelles exigeaient, que tout fût groupé au lieu où était installé le générateur d'énergie thermique. Le rôle de l'ouvrier se transformait : on ne faisait plus appel à l'énergie de ses muscles; on concentrait tout en un même point. Et le rendement était fortement augmenté.

Une question grave allait alors se poser pour le tissage : ne pourrait-on pas remplacer l'énergie humaine par l'énergie ther-

mique ? Ne donnerait-on pas ainsi au tissage cette rapidité et régularité de fabrication qui faisait la fortune des industries voisines ? (33). Mais il était difficile d'obtenir à la machine cette douceur et cette harmonie de travail que requiert la soie. On pouvait bien fabriquer mécaniquement les articles tissés de fils grossiers comme les cotonnades, les toiles de lin ou de chanvre, mais il était difficile de le faire pour la soie (34). Aussi l'industrie de la soie qui avait été jusqu'alors en avance se laissa-t-elle distancer. On essaya bien de prendre le pas : la découverte de la vapeur coïncidait avec l'introduction de nouveaux métiers, et ç'aurait pu être une circonstance favorable. Mais il fallait déplacer les métiers anciens, grouper les nouveaux. Les esprits étaient habitués à voir les métiers disséminés. De plus, l'attachement des tisseurs à leur foyer constituait un obstacle insurmontable. L'énergie nouvelle qui devait transformer l'industrie française resta sans influence sur le ruban.

L'énergie hydraulique présentait les mêmes graves inconvénients que l'énergie thermique : la servitude de concentration.

En 1867, on retrouve dans les annales de la Rubanerie des essais de remplacement de l'énergie musculaire par l'énergie du moteur à air comprimé (35) : or l'air comprimé peut être produit à tout endroit où l'on dispose d'une énergie à bon marché, près d'une chute

(33) Il est nécessaire ici de donner au vocabulaire la plus grande précision : nous avons établi que le métier à tisser le ruban avait été rendu *automatique* au début du XIX^e siècle. Nous allons prouver maintenant qu'il est devenu *mécanique* aux alentours de 1895. Par *automatique* nous entendons le fait que le mouvement imprimé à l'un des organes du métier se transmet *de lui-même* à tous les autres, et que toutes les opérations nécessaires au tissage d'une ou de plusieurs pièces de rubans se font *simultanément* sans aucune intervention directe du tisseur qui se borne à donner le mouvement initial d'où procèdent tous les autres : le métier est *automatique* par ce qu'il tisse par lui-même.

Par *mécanique* nous voulons dire que ce n'est plus la force musculaire de l'homme qui imprime au métier le mouvement moteur initial, mais une énergie fournie par une *machine* extérieure. Le mécanisme est ainsi venu se superposer à l'automatisme et le compléter. Mais l'automatisme à son tour était venu perfectionner le mécanisme primitif, celui qui était aussi ancien que le métier mais qui ne faisait appel qu'à l'énergie humaine.

(34) Cf. Clerget, les industries de la soie en France, Paris. Colin 1925, p. 93.

(35) Cf. Note sur la possibilité de transformer économiquement la

d'eau par exemple, et il peut être transporté au loin, selon les exigences de la consommation, dans les ateliers où il actionne les métiers par l'intermédiaire de petits moteurs. Après le moteur à air comprimé ou raréfié, d'autres essais devaient être tentés plus tard vers 1880 avec des moteurs à gaz (36) fondés sur le même principe, mais le gaz coûtait relativement cher, d'autre part le moteur à gaz était encombrant, bruyant, son démarrage était délicat, son entretien difficile et surtout il était dangereux et malsain; les essais devaient en être rapidement abandonnés, comme ceux des moteurs à essence qui n'avaient que le seul avantage de n'exiger aucun transport d'énergie. Aucun de ces essais n'était concluant. Était-ce parce que le métier à tisser avait précédé tous les autres qu'il semblait destiné à ne jamais se transformer ? L'industrie allait-elle être forcée pour cela de subir la concentration, c'est-à-dire de perdre son originalité ?

Il fallait attendre la fin du XIX^e siècle pour répondre à cette grave question : l'énergie électrique entraînait dans le domaine de la pratique; dès 1891 une célèbre expérience de transport de force électrique avait été faite à l'exposition de Francfort et, aussitôt après, une société s'était fondée à St-Etienne sous le nom de Compagnie électrique de la Loire pour utiliser les chutes sur la Loire et sur son affluent le Lignon : or la houille blanche a sur la houille noire l'énorme avantage de pouvoir être utilisée là où l'on en a besoin, et de n'exiger aucun changement dans la répartition du travail déjà existante, elle se transporte sans perte excessive comme l'air comprimé par exemple : elle était ainsi prédestinée à donner un nouvel essor au vieux métier à tisser. Alors qu'aucune des énergies précédemment découvertes ne donnait satisfaction au problème posé à la Rubanerie, l'énergie électrique qui venait la dernière, allait s'adapter au métier du siècle dernier comme par une harmonie préétablie.

En effet, alors qu'à Lyon les canuts ne pouvaient électrifier leur métier sans le remplacer par un métier métallique, les passementiers

Fabrique de ruban de St-Etienne en ateliers à moteurs mécaniques. Maurice. St-Etienne 1867.

Cf. Bru. Essai sur la réglementation du travail à domicile. Paris 1903, p. 50.

(36) Cf. Olphe Gaillard. La force motrice au point de vue économique et social. Paris 1915, p. 84.

stéphanois l'adaptèrent par une transformation extrêmement simple : il suffit d'enlever la barre qui transmet le mouvement de la bielle à tous les organes du métier et de relier l'excentrique au moteur électrique par une courroie de transmission (37).

Quelle était donc la raison de cette différence remarquable entre Lyon et St-Etienne ? Elle est curieuse et bien significative. Dans le métier à rubans, les vibrations produites par un moteur mécanique en pleine vitesse ne demandent pas le remplacement du bâti de bois par le bâti métallique. On pouvait donc transformer le métier sans être obligé de le reconstruire. Et même, certains usiniers étrangers qui avaient abandonné la carcasse en bois pour une monture en fer, ont du revenir au bois : le métier en bois qui présente plus d'assise et moins de trépidation est favorable à un travail délicat.

Sur le métier lyonnais au contraire, il n'y avait pas l'équivalent de la « barre » du métier à rubans : c'était le tisseur qui actionnait lui-même sans intermédiaire, avec ses pieds, les pédales de commande des lisses et avec ses mains la navette et le battant. Pour mécaniser les opérations correspondantes, il fallait créer ces intermédiaires qui préexistaient dans le métier à la zurichoise ; ce qui s'était fait sur le métier à rubans par un simple remplacement de l'énergie musculaire par une énergie extérieure à l'homme, exigeait à Lyon la mise à jour d'organes nouveaux : ce qui n'avait pas sensiblement altéré à St-Etienne la vitesse de marche du métier allait au contraire à Lyon profondément changer son ordre de grandeur : aussi appliquer directement sur un métier d'étoffes d'autefois une force motrice nouvelle, c'eût été comme si les constructeurs d'automobile avaient voulu adapter leurs nouveaux moteurs sur une charrette d'antan, sans changer la matière des roues : on ne pouvait pas passer de la voiture hippomobile à la voiture automobile par un développement continu.

A partir de 1894, les métiers à tisser s'électrifièrent rapidement : on peut suivre facilement la progression du mouvement et constater que le nombre des métiers mus par l'électricité passe

(37) Cf. Olphe Gaillard, *op. cit.*, pp. 202 et 228.

En cas d'accident on peut sans interruption recommencer à barrer à la main, car on a conservé les bielles qui supportaient l'ancienne barre : elles ne gênent en rien la marche du métier.

de 19 en 1894 à près de 9.000 en 1902 (38). Le métier était désormais sauvé, étant donné que pour une dépense d'installation relativement minime (39) (150 francs à l'époque; c'était par contre à Lyon une dépense de 1200 à 1300 francs) son rendement était amélioré de 25 % sans nuire à la qualité de la fabrication; bien plus, on diminuait considérablement la fatigue du tisseur. Or, l'une des conditions pour qu'une industrie devienne moderne est l'amélioration technique de son rendement, puisque celle-ci diminue l'effort physique des travailleurs. L'électricité réalisait ainsi dans l'industrie du ruban ce que, pour des raisons historiques le charbon n'avait pu opérer. L'électricité avait accompli ce prodige de réaliser la variété dans l'unité, d'unir les avantages de vastes entreprises au bienfait du travail individuel (40).

Mais cette question du rendement a toujours préoccupé les esprits qui s'attristent de la vétusté du métier à tisser les rubans de soie, et qui auraient peut-être préféré au vieux métier modernisé, un métier d'un type entièrement nouveau, sans aucune attache avec le passé, comme si le maintien de ce passé encore vivant risquait de le discréditer aux yeux du siècle présent; peut-être en effet, y avait-il moyen, en faisant table rase du passé, d'inventer un appareil à tisser fondé sur un autre principe ? Des esprits audacieux s'y sont risqués, sans réussir pleinement, et jusqu'à présent il ne semble pas prouvé qu'il faille rejeter l'expérience du passé. D'autres ont voulu utiliser l'expérience des nations voisines dont on disait grand bien : c'est ainsi que l'on importa à St-Etienne des métiers suisses, puis des métiers américains, que l'on décorait du nom pompeux de métiers à grande production, destinés à supplanter les nôtres : les essais n'ont jamais été décisifs.

C'est qu'un métier, si perfectionné qu'il soit, ne suffit pas : il faut que l'homme le connaisse, que l'industrie régionale s'y adapte ou qu'il s'adapte à elle. En fait, si l'on regarde de près, on voit que la plupart des inventions de détail qui ont encore sensiblement amé-

(38) Cf. Bull. Off. du Travail 1903.

(39) Cf. Mangini. La transformation du travail par le moteur Electrique. St-Etienne 1904.

(40) Cf. Olphe Gaillard. *Op. cit.*, p. 190.

[Un moteur d'un quart de cheval suffit à actionner un métier pour un faux relativement modique].

lioré le rendement des métiers antiques sont dûs aux modestes ouvriers qui ont vu travailler le métier sous les mains de leur père, et qui, restés toute une vie en leur présence ont senti eux-mêmes les perfectionnements que demandaient la technique en fonction des besoins et des possibilités du moment (41). Bien des innovations sont dûes ainsi aux tisseurs eux-mêmes, qui, dans leur isolement, ont toujours gardé l'esprit d'invention. De nos jours les constructeurs ont affiné, assoupli et simplifié les mécanismes dont nous avons décrit l'élaboration et les principes de base (42).

*
* *

Il était essentiel, selon le point de vue où nous nous plaçons ici, d'insister sur cet aspect technique de l'industrie et sur ses antécédents. Nous voyons ainsi que le métier s'est toujours développé sans jamais se détruire : cette conclusion nous permettra de comprendre les particularités économiques essentielles de l'industrie que nous allons maintenant essayer de décrire.

ANNEXE

« Le métier Jacquard est l'application heureuse de deux moyens très ingénieux que l'art du fabricant d'étoffe doit au célèbre Vaucanson et à Falcon. *Employés séparément ces deux moyens concourraient au même but, mais ne l'atteignaient pas* : réunis avec intelligence et avec des perfectionnements par M. Jacquard, ils offrent un succès complet.

Le génie de M. Jacquard a *saisi le point utile* et a su l'employer avec avantage; ce qui est une preuve évidente qu'une machine abandonnée peut faire naître des idées neuves, lorsque les regards du véritable artiste savent y découvrir ce qui est bon et le mettre à projet ».

Bulletin de la Société d'encouragement à l'industrie Nationale, tome 7, p. 193 cité par de Prat. *Traité de tissage au Jacquard*. Béranger 1921, p. XVIII.

(41) Cf. Groupe d'Etudes de l'Industrie Textile. St-Etienne 1921. p. 53.

(42) Cf. de Prat. *Traité de Tissage au Jacquard*. in-8°. Paris 1921 notamment l'élaboration et l'explication des mécaniques Vincenzi et Verdol.

IV.

DE L'ORGANISATION ÉCONOMIQUE ET SOCIALE DE LA RUBANERIE.

SON MORCELLEMENT APPARENT.

L'UNITÉ DE BUT DES HOMMES EN PRÉSENCE.

Le but et la technique de l'industrie lui ont toujours imposé la même organisation. L'industrie n'a jamais été concentrée. L'ensemble de la Fabrique stéphanoise forme un véritable corps social. Les deux groupes fondamentaux de la Rubanerie : Passementiers et Fabricants de Rubans; leurs collaborateurs. De la nécessité d'une telle organisation. Des inconvénients qu'elle comporte. De la part faite à l'usine et aux usiniers dans la Fabrique stéphanoise.

La mode exige une fabrication rapide et soignée dans un intervalle de temps précis et limité : au moment où elle demande elle le fait sans aucune mesure, elle est toujours pressée, mais elle reste cependant accommodante, car on peut facilement la satisfaire si on a trouvé la formule qui lui plaît. A ce moment, il faut rassembler toutes ses forces et les faire converger vers le but immédiat sans perdre un instant, car le retard est presque irréparable. Il faut donc produire beaucoup dans un laps de temps minimum. Bien plus, il faut être capable de satisfaire ces demandes perpétuellement changeantes, dès qu'elles se manifestent. En un mot les besoins mêmes que la Rubanerie tend à satisfaire réclament une production constamment mais irrégulièrement renouvelée.

Le métier à tisser, tel, qu'il a toujours été, et tel que l'histoire nous l'a légué a pu faire mécaniquement dans le passé et, peut faire automatiquement aujourd'hui (43) un travail d'art. Il suffit pour cela qu'il soit mis en train et surveillé, par un homme qu'une longue habitude a rendu maître de la technique et, qui joint à des qualités de mécanicien un tour de main et une délicatesse caractéristiques dans le toucher des fils de soie : deux aptitudes bien différentes mais qui ne sont pas cependant contradictoires : la force et la douceur. D'autre part, les événements historiques ont fait que ce

(43) Cf. note 33.

métier est devenu mécanique puis automatique sans subir aucun déplacement dans l'espace, ni changer de caractère. Ainsi par une rencontre qui n'est sans doute pas un pur hasard, puisque c'est pour satisfaire les demandes de la mode que le métier à tisser avait réalisé avec tant d'avance une technique qui ne réclamait plus de progrès essentiels, le but et l'outillage de la Rubanerie n'impliquaient pas une organisation économique semblable à celle des autres industries modernes. Dans le passé l'organisation de la Rubanerie était l'organisation normale de toute industrie : aussi n'était-elle point remarquée, mais au moment où la plupart des autres industries se concentraient, la Rubanerie qui ne subissait aucune transformation, allait passer pour une industrie originale en s'isolant et en se particularisant. Il n'y avait cependant aucune raison pour qu'elle se mît sur le même pied que ses voisines, puisque ni son but, ni ses moyens techniques n'impliquaient la concentration. La forme extérieure d'une organisation n'est pas le gage infailible de son succès, surtout si cette forme ne répond pas à la réalité des choses. Les métiers à rubans sont donc toujours restés disséminés dans la ville et la région de St-Etienne, où il ont continué à faire leur œuvre, sous la direction d'un maître formé par une longue tradition à la pratique et à l'art du tissage, et qui a gardé, à travers de multiples bouleversements économiques, ses caractères d'autrefois.

Mais, si primitivement les maîtres passementiers ont été les premiers pionniers de l'art du ruban dans le Forez, ils ne sont pas restés les seuls maîtres de l'industrie naissante. En effet dès la seconde moitié du XVII^e siècle on peut dire que l'industrie se modernisait, c'est-à-dire qu'elle commençait à prendre un aspect de grande industrie et une apparence capitaliste, par l'élargissement de son marché commercial : la concentration commerciale a partout précédé la concentration industrielle, et pour certaines industries comme l'industrie lyonnaise et stéphanoise, l'évolution de l'organisation était même achevée avant le perfectionnement du machinisme. Si l'on caractérise la grande industrie par la faculté de livrer ses produits à des consommateurs éloignés des lieux de production, il faudra dire que la Rubanerie était déjà au XVII^e siècle une grande industrie. Or, la nature des choses fait que, lorsqu'on alimente un marché très étendu, les gens qui président à la fabrication matérielle des produits, ne peuvent pas décider de leur créa-

tion et travailler à les répandre. Ce que les artisans de nos villes du moyen-âge pouvaient faire pour une clientèle locale, les passementiers ne pouvaient plus le faire pour une clientèle qui de bonne heure tendait à devenir mondiale. C'est pourquoi au moment où la place de St-Etienne s'individualisait en prenant de l'indépendance commerciale vis-à-vis de Lyon, on commençait à distinguer parmi les passementiers certains maîtres qui dirigeaient leurs anciens confrères « sans être assis toute la journée sur le métier et mener la navette » (44) : ceux-là allaient se consacrer à la vente des articles fabriqués et à la vie extérieure de l'industrie.

Les uns allaient prendre des initiatives et en supporter les risques; les autres allaient servir sous la direction des premiers, sans perdre cependant leur indépendance technique; les uns et les autres allaient être en mutuelle dépendance, étant donné que les uns ne pouvaient pas travailler sans les autres et que le malheur des uns faisait le malheur des autres.

Ainsi, les maîtres qui présidaient à la fabrication et les maîtres qui présidaient à l'expansion du ruban, étaient destinés dès la naissance de la grande industrie à composer un véritable corps social.

*
* *

Les maîtres qui présidaient à la création et à l'expansion du ruban furent consacrés officiellement dans la corporation de la soierie par le règlement de 1667 : on les appelait les maîtres marchands (maître et marchand de l'état de passementier : statuts de 1630) ou encore les maîtres faisant fabriquer par opposition aux maîtres fabricants (Règlement de 1743).

Ces marchands qui faisaient fabriquer étaient devenus, dès le XVIII^e siècle, des personnages importants : ils sont restés les véritables clefs de voûte de l'organisation sociale de l'industrie.

Et s'ils ont pris cette importance capitale, c'est parce qu'ils étaient au point de rencontre des éléments intérieurs et des éléments extérieurs de l'industrie. Par leur origine, ils connaissaient les particularités techniques de la fabrication, et par leurs carac-

(44) Voir Gras. *Op. cit.* p. 20.

tères et les initiatives qu'ils avaient prises, ils s'étaient rendus capables de connaître, mieux que les autres, les besoins de parure et d'ornementation, de savoir où et quand ils se manifestent, de les exploiter avec tact et diplomatie, au besoin même de les faire surgir. Ainsi, connaissant à merveille ceux qui fabriquent, les exigences et les servitudes du tissage, et, d'autre part ayant appris à connaître ceux qui achètent, à décevoir leurs désirs encore confus et à leur donner une formule facile à satisfaire, ils sont devenus le cerveau de l'industrie : c'est ce qui explique la prépondérance qu'ils ont prise de bonne heure sur ceux qui sont leurs auxiliaires indispensables : les maîtres passementiers.

Ainsi, le marchand de rubans s'est toujours présenté comme un personnage à double face, à la fois commerçant et producteur : *commerçant* puisqu'il est l'intermédiaire initial et indispensable à la mise en train de la fabrication et à l'écoulement des objets fabriqués, *producteur* puisque c'est lui qui entreprend à ses risques la création de l'ouvrage, alors que les passementiers ne se chargent que de son exécution : c'est pourquoi ces marchands s'appellent aujourd'hui fabricants, d'un nom qui semblait plutôt réservé aux maîtres passementiers, qui dirigent seuls la fabrication effective des tissus, tandis que les premiers ne président qu'à leur conception.

*

* *

Mais ici un problème se pose qu'il faut résoudre. Comment se fait-il que le fabricant de rubans, qui n'est en fait qu'un metteur en œuvres, soit devenu le chef de l'industrie. Il est essentiel de le bien comprendre, si l'on veut saisir les conflits entre fabricants et passementiers que nous devons exposer dans la suite.

Nous avons vu que le fabricant seul était capable d'ausculter le marché et de déduire de son auscultation les décisions qui mettent en branle les rouages de la fabrique stéphanoise. Par nature, c'est un chercheur; après avoir observé au dehors, il essaye, il met au point des idées qu'il a recueillies confuses; ce n'est pas sans tâtonnements qu'il les traduit sur son tissu, qu'il les adapte aux cadres du métier, qu'il décide de la matière à employer, du

mode d'entrecroisement des fils, des couleurs, qui donneront le mieux l'effet cherché; c'est lui qui équilibre tous les facteurs de la fabrication, qui décide leur prix et le délai nécessaire à leur synthèse. Cette expérience faite avant la mise en train s'appelle *l'échantillonnage*. Elle est faite sur de petits métiers spéciaux faciles à manier, et qui donnent rapidement un résultat : les échantillons permettent de constituer des collections que l'on va présenter aux maisons de Paris, de Londres et de New-York; les ordres pris, après une élimination (45) ou une modification des principaux types présentés, le fabricant achète la soie nécessaire, la fait teindre et se met à la recherche des métiers nécessaires pour l'exécution de la marchandise à livrer.

On voit ainsi que le rôle du fabricant ressemble à celui de l'architecte qui rassemble et coordonne tous les facteurs de la construction sans en être le maître. Il rappelle davantage encore celui de l'éditeur chez qui on ne trouve ni papier, ni presse, ni typographes et qui, pourtant inonde un pays de ses ouvrages (46). L'architecte, l'éditeur ne produisent pas : ils ordonnent. Mais l'architecte comme l'éditeur pourrait à la rigueur rassembler sous son toit tous les collaborateurs et tout l'ouvrage dont il se sert, en les rendant entièrement dépendants de lui, car le public demande d'une manière quasi uniforme des bâtiments ou des livres. Le fabricant de ruban au contraire n'est nullement encouragé à le faire en vertu des besoins très précieux qu'il cherche à satisfaire : il faut avant tout qu'il soit capable de suivre partout et à tout moment la mode toujours en mouvement, donc qu'il soit lui-même souple et léger.

Les Allemands, les Suisses, les Américains surtout, ont organisé des fabriques de soieries semblables à celles de coton et de laine; mais ces usines, si perfectionnées soient-elles, ne permettent pas de bien suivre la mode; elles sont faites pour fabriquer des centaines de kilomètres d'une même étoffe : pendant ce temps la mode pirouette, et voilà la majeure partie de cette production devenue invendable. Cette production soignée, aussi parfaite qu'elle soit, n'a plus grande valeur dès qu'elle a cessé de plaire, elle est comme un journal qui n'a pas la date du jour : personne n'en veut

(45) Cf. Cambon. *La France au travail*, pp. 69 et sq.

(46) Cf. Clerget. *Op. cit.* p. 100.

plus. Aussi les fabricants n'ont-ils aucun intérêt à immobiliser un matériel considérable ou de gros capitaux. Un outillage réduit au minimum leur donne cette souplesse et cette indépendance qui leur permet de se plier aux fantaisies de la clientèle et de suivre pour ainsi dire tous les sauts et les cabrioles imprévues de ce mystérieux coursier qu'est la mode.

Ceci explique également pourquoi les fabricants ont toujours été si nombreux : il est très facile pour un passementier de s'établir fabricant : un petit crédit chez le marchand de soies, une machine à aulner, un « pliage » (47) et l'on peut mettre une enseigne sur la rue; cette tentative a été faite par les premiers fabricants du XVIII^e siècle. Elle a si bien réussi que parfois le nombre des marchands à l'intérieur de la ville augmentait plus vite que celui des passementiers : on comptait en 1789 plus de 85 fabricants de rubans. Il est vrai que l'ascension était aussi rapide qu'instable, qu'elle était souvent suivie de décadence, car les nouveaux parvenus ne pouvaient subsister plusieurs générations qu'à la condition de montrer toujours ces qualités d'initiative qui avaient fait leur fortune. Leur nombre atteignit 200 aux environs de 1900. Or, tandis qu'en 1911 il y avait 200 fabricants à St-Etienne pour un chiffre d'affaires de 90 millions de francs, Bâle n'en comptait que 16 pour un chiffre d'affaires de 50 millions; cette singulière différence de proportion met en lumière un caractère essentiel du régime stéphanois. La facilité de l'entreprise a fait souvent la prospérité de l'industrie, elle a fait aussi son malheur.

*
* *

En face des marchands fabricants nous trouvons les passementiers, leurs coopérateurs indispensables, ce sont les anciens maîtres fabricants des ordonnances du XVIII^e siècle, les chefs d'atelier tisseurs d'aujourd'hui; propriétaires de leurs métiers, ils travaillent

(47) On désigne par pliage la machine qui sert à plier le ruban en l'enroulant solidement sur des tuyaux de carton. Le mot pliage s'étend à toute l'organisation que nécessite l'emballage des tissus, de quelque largeur qu'ils soient.

chez eux; ils sont indépendants, mais ils ne sont pas autonomes, car leur produit leur échappe nécessairement puisqu'il est fabriqué par masses importantes, pour un marché très étendu et par cela même éloigné (48). Le passementier n'a donc jamais été le maître de ses destinées et il attend sa fortune des initiatives de ceux qui, un jour ont entrepris de le guider; par contre, il est toujours resté son propre directeur technique; il s'engage à fournir une marchandise exempte de vices de fabrication dans un délai donné, et il organise comme il l'entend le travail qui lui est confié. Car le passementier attend qu'on lui confie du travail, ou le sollicite : de toute manière il n'agit que sur la commande du fabricant qui lui donne les matières et les accessoires nécessaires à la fabrication. Il ne connaît que le fabricant dont il n'a pas à discuter les ordres.

Ainsi, malgré la dispersion de la main-d'œuvre, la forme capitaliste est aussi complète, et l'organisation aussi commerciale dans cette industrie que dans toute industrie soumise à un régime de fabrique unique. Tandis que dans les industries autrefois disséminées, et aujourd'hui centralisées, l'ancien artisan autonome a perdu son individualité par son incorporation à la grande industrie, et par l'élargissement de la clientèle qu'il ne pouvait plus atteindre, le passementier a toujours conservé cette individualité.

Il n'avait jamais travaillé pour le marché local qui n'aurait pas été suffisant pour le faire vivre. Son métier a toujours fourni des quantités considérables d'objets qui réclamaient de vastes débouchés. N'ayant jamais connu la clientèle pour laquelle il travaillait, il ne risquait pas de la perdre, et, en un certain sens, on pourrait dire ici encore une fois que la soie a donné l'exemple et servi de modèle : elle est née sous le régime capitaliste.

*
* *

Cette organisation propre à la soierie lui donne son cachet particulier en même temps que sa force : elle lui permet en effet de produire à l'extérieur un effet d'art et un effet de masse, qui semblent

(48) Comparez la situation faite aux dentellières du Puy. Lavastre. *Dentelles et Dentellières*. in-8°. Le Puy 1911, pp. 85 et sq.

cependant contradictoires l'un à l'autre. Le ruban produit un effet d'art, puisqu'il est conçu avec goût par des gens au courant des règles de la décoration, et qu'il est tissé par un homme intéressé à sa renommée, un véritable artisan, qui a la passion de son métier, et qui, s'il connaît les principes de base de la mécanique pratique, n'a jamais perdu ses aptitudes de tisseur d'art : le ruban dit assez au dehors l'amour qui a présidé à son tissage : dans sa structure, on retrouve l'homme autant que la mécanique. Cela lui donne un grand prix. C'est le prix du passé que tant d'autres industries, en gageant l'automatisme, ont perdu. — D'autre part, le ruban produit un effet de masse par la concentration en une seule maison des résultats du travail d'un nombre imposant de métiers disséminés.

Dans le monde moderne on ne peut vivre sans produire en quantité, mais bienheureux sont ceux qui à cet effet peuvent joindre un effet d'art !

*
* *

Autour des passementiers et des fabricants, gravitent des collaborateurs indispensables : nous voulons ici les situer dans l'organisation de la Rubanerie.

Autour du fabricant et sous sa direction sont les gens nécessaires à la préparation et à la réception des travaux qu'il fait effectuer à l'extérieur : la maison du fabricant est en effet le centre d'où partent les idées et la matière, et où, après fabrication, se rassemblent toutes les marchandises façonnées. Le personnel qui s'occupe de la préparation comprend ceux qui exécutent pratiquement les expériences et les essais dont nous parlions précédemment : ce sont les dessinateurs, véritables architectes du ruban, qui préparent les esquisses, les devis et qui traduisent, par des signes conventionnels sur le papier quadrillé (49), le travail des fils destiné à rendre l'effet demandé. Par d'autres signes devenus traditionnels (50) dans la technique régionale, ils agencent les différents documents nécessaires au montage des métiers. A côté de ces dessinateurs et

(49) La mise en carte (Ph. de Lassalle).

(50) Signes d'Enfilage, de Passage en peigne.

immédiatement après eux se trouvent ceux qui décident des quantités de matières premières à acheter, d'après les commandes passées et le type de disposition adoptée par le dessinateur; ils s'occupent, en même temps que de la teinture des soies, de la répartition au dehors des travaux de dévidage qui sont effectués par des ouvrières à domicile.

Nous en arrivons maintenant à la seconde catégorie de travailleurs qui s'occupent de la préparation pratique des soies, celle qui précède immédiatement le tissage : nous voulons parler de l'ourdissage. Les chaînes de soies sont en effet à St-Etienne (51) ourdies par les soins du fabricant : ce travail se fait dans l'installation du fabricant, dans des locaux bien éclairés, sous la direction d'une personne dénommée maîtresse ourdisseuse, qui embauche une main-d'œuvre féminine flottante, susceptible de s'augmenter ou de se diminuer facilement suivant les besoins du moment. La chaîne ourdie est prête à être tissée, elle est relevée sur de grandes bobines ou « billots », que le tisseur viendra chercher en même temps que la trame nécessaire au tissage. A ce moment, s'arrête le travail technique du fabricant, puisque les matières vont le quitter et ne plus être sous son entière responsabilité. On voit que son rôle n'est pas simplement de création, et de conception, mais aussi, dans une certaine mesure, de production, puisque chez lui se font des opérations matérielles importantes dont pourront dépendre toute la valeur de la fabrication future.

Chez le fabricant se trouvent enfin, en même temps que des organes de préparation, des organes de réception des tissus : ces organes sont chargés de vérifier le travail rendu par les passementiers et de préparer le dernier cycle de transformation que subira la matière tissée. C'est qu'en effet, une fois de plus, le ruban quitte l'asile du fabricant, où il n'aura fait qu'une escale : les travaux de finissage du tissu sont confiés à des collaborateurs spécialisés et indépendants, outillés à dessein : le ruban y est poli, laminé, signalé; il y prend son relief dernier, son grain et son luisant particulier qui peuvent le faire apprécier autant et souvent plus que ses qualités internes. Une dernière fois il revient chez le fabricant

(51) A Lyon c'est ordinairement l'office de l'usinier. L'ourdissage est l'opération qui parallélise le fil de chaîne en vue de les placer sur le métier.

passer dans les mains des plieuses qui le mesurent, l'emmaillotent de papiers et de cartons et l'emballent avec tact et avec goût. Cette fois-ci, il quitte le toit du fabricant pour n'y plus reparaitre.

*
* *

Les collaborateurs propres du passementier ont moins d'importance et sont moins individualisés, car ils ne se distinguent souvent pas de la famille même du tisseur. Ce sont les « canneteuses » qui, durant le tissage, ne cessent de confectionner des petites bobines ou cannettes, qui se placent dans la navette et déroulent à travers le tissu le fil qui l'enserme, et d'autres ouvrières spécialisées et indépendantes, peu nombreuses et fort recherchées, les « appareilleuses », qui, grâce à un doigté spécial dans le maniement des lisses, les installent ou les réparent, et les « enfileuses » qui passent les fils de soie dans ces lisses et se font ainsi une fortune de l'agilité de leur doigts.

A côté des collaborateurs directs dont nous venons de noter rapidement le travail, disons un mot des industries annexes, dont nous avons eu du reste l'occasion déjà de parler, puisque leur travail se mêle intimement aux travaux des premiers.

Le liseur est l'homme indispensable au tissage des rubans façonnés et brochés : rappelons-nous, en effet, que l'histoire de la mécanique Jacquard entraîne l'existence d'organes intermédiaires qui traduisent en leur langage le travail des fils de la chaîne qui se tisse, et celui des trames de couleur : ce sont les cartons, aussi indispensables au tissage des tissus façonnés, que les échafaudages à la construction d'un édifice, d'autant que les cartons conservent aujourd'hui en puissance ce qui autrefois se détruisait à fur et à mesure du tissage, et peuvent permettre de reprendre sans aucun préparatif les articles qui avaient cessé de plaire autrefois, et qui reviennent mystérieusement à la mode aujourd'hui : grâce à eux, il n'y a pas un dessin qui ne puisse être exécuté (52), conservé et reproduit aussi souvent qu'il le faut, pour satisfaire la demande jusqu'à épuisement et complète saturation. C'est pourquoi le liseur est un personnage si important, qui peut entraver ou favoriser le

(52) Cf. Clerget, *op. cit.*, p. 84.

développement de l'industrie : il est muni actuellement d'appareils très coûteux, très perfectionnés et d'un maniement très spécial, d'apparence assez mystérieuse : le mystère même qui enveloppe cette profession fait en grande partie sa force, et permet de toucher du doigt les inconvénients de l'organisation stéphanoise, que nous aurons l'occasion de mettre plus loin en pleine lumière. Le liseur est en rapport avec le fabricant et avec le passementier; le fabricant lui confie la carte qu'a composée le dessinateur et le passementier va chercher chez lui les cartons confectionnés.

Les deux autres groupes d'industries annexes n'ont aucun rapport avec les passementiers : ce sont les teinturiers et les apprêteurs.

Les eaux qui descendent du massif cristallin du Mont-Pilat, ont toujours été réputées pour leur pureté et toutes désignées pour la teinture (Lyon faisait travailler autrefois des ateliers de teinture sur les bords du Gier, du Dorlay et du Furens). D'autre part l'industrie stéphanoise fut une des premières à profiter des nouveaux procédés d'extraction des colorants du goudron de houille et c'est à St-Etienne que l'on trouva le moyen ingénieux d'appliquer aux fibres soyeuses les charges métalliques.

Aussi ne s'étonnera-t-on pas en constatant que la teinture occupe dans la région une vingtaine d'établissements et environ deux mille ouvriers. Mais si le lisage ne peut vivre que par le tissage des tissus façonnés et brochés, la teinture peut en temps de crise rubanière se consacrer aux travaux des industries textiles des autres régions, auprès desquelles elle ne cesse du reste d'entretenir sa réputation.

Les apprêteurs, cylindreurs et moireurs, donnent au ruban son dernier cachet, le purifient, et rendent son toucher agréable; ils peuvent aussi imprimer à sa surface, des dessins qui remplacent apparemment, d'une manière plus rapide et moins coûteuse, les dessins obtenus par le tissage (53). Notons que depuis quelque temps, les teinturiers, les liseurs et les apprêteurs ont tendu à fermer leur

(53) Le tissage de chaînes préalablement « imprimées » donne du reste de très beaux résultats, très recherchés. L'impression est un nouveau facteur de variabilité du ruban. L'impression laisse seulement sur le ruban une trace, tandis que les dessins façonnés ou brochés font partie de la structure même du ruban.

corporation et à imposer au dehors des conditions d'emploi rigoureuses, à l'intérieur d'un véritable trust où ils ont fusionné leur activité.

Pour être complet il ne faut pas oublier, en terminant cette énumération, de signaler ceux qui précèdent la mise en œuvre des travailleurs internes du ruban, et ceux qui la prolongent.

Ceux qui la précèdent, ce sont les marchands de matières premières installés sur le territoire de la ville ou leurs courtiers : il n'ont pas d'autonomie propre, c'est-à-dire qu'ils ne sont pas en rapport direct avec les producteurs réels de la soie; ils ne sont pour la plupart que les représentants des grandes firmes lyonnaises. St-Etienne n'est pas un marché de matières premiers ni pour la soie, ni pour les cotons, les schappes, les laines, ni pour la soie artificielle. C'est sur ce point que St-Etienne, se ressent de ses origines, et est resté pour l'approvisionnement un satellite de Lyon, bien qu'il soit depuis longtemps complètement autonome au point de vue des débouchés. Le courtier est l'intermédiaire entre le marchand de soie et le fabricant : personnage important puisqu'il est capable de renseigner le fabricant sur les modalités d'achat, les prix et les variations de prix à venir, facteur essentiel et déterminant du prix du ruban.

Ceux qui prolongent l'activité des propres rubaniers, sont, comme les fournisseurs, de véritables commerçants puisqu'ils jouent uniquement le rôle d'intermédiaires : ce sont les voyageurs, les représentants du fabricant à Paris et à l'étranger, ce sont d'autre part les commissionnaires. Ils jouent pour la Fabrique le rôle d'antennes de renseignements, et d'antennes d'émissions; ils aident le fabricant dans ses travaux de recherche, d'auscultation, ils le sollicitent et l'entraînent au travail, ils achèvent commercialement son œuvre.

*

* *

La première chose qui frappe dans l'organisation de la Rubanerie c'est son grand morcellement (54) : un esprit non prévenu,

(54) Ce morcellement a donné naissance aux expressions de Fabrique dispersée ou de Fabrique collective.

Cf. Le Play — La Réforme Sociale, 2^e édition 1866, tome I. pp. 433 et sq. — Gide. Cours d'Economie Politique. Paris 1925. tome I, p. 298. — De Rousiers. Les grandes industries modernes III. Les industries textiles. Paris 1925, pp. 31 et sq.

peut à juste titre se demander, comment un tel morcellement est compatible avec la marche même des affaires ? Il est vrai que ce morcellement correspond à une très grande division du travail, et que la division du travail est un facteur puissant de réussite dans une entreprise ; mais ordinairement la division du travail marche de pair avec la concentration, qui assure une liaison rapide et sûre de tous les éléments, préalablement morcelés : or le point troublant dans l'industrie qui nous occupe est justement la coordination des travaux élémentaires et leur intégration dans l'ouvrage final : la concentration n'est-elle pas une condition *sine qua non* de cette coordination, et si la nature de l'industrie exclut l'idée de concentration, ne va-t-elle pas entraîner l'impossibilité de la coordination ? Le fait que la Rubanerie subsiste depuis plusieurs siècles est une réponse péremptoire à cette question théorique, qui n'en garde pas moins sa valeur. En effet pour que le morcellement nécessaire ne nuise pas à la marche de la Fabrique complexe, il est absolument nécessaire qu'aucun des travailleurs du ruban ne perde de vue l'unité de la fin qui leur est commune, et qu'ils comprennent pourquoi leur indépendance réciproque doit se plier à une discipline unique. Tous doivent être un, depuis ceux qui alimentent, sans voir l'océan, les foyers des machines, jusqu'à l'officier de quart qui sonde l'horizon : fabricants, passementiers et tous leurs collaborateurs sont dépendants des mêmes événements et des mêmes idées ; ils sont embarqués sur le même bâtiment et, si par malheur, le bâtiment venait à sombrer, tous seraient condamnés à disparaître. On comprend ainsi, que pour la Fabrique soit prospère, il faut la réunion de deux conditions essentielles : *la faveur de la mode* d'une part, qui se traduit par une abondance de commandes susceptible d'occuper et rémunérer tous les participants à la tâche commune ; *le sens de la solidarité* d'autre part entre tous ces participants dont le sort est lié à la réalisation d'une fin commune.

Or le morcellement que nous avons signalé complique par lui-même le problème de la discipline, nécessaire à l'exécution des ordres : comme il n'y a pas de dépendance théorique d'un participant par rapport à l'autre, la discipline ne règnera que si la bonne entente règne entre tous. Mais, comme toute organisation humaine, cette institution comporte en elle des germes d'accord et des germes de désaccord : les germes de désaccord trouvent ici un terrain plus favora-

ble qu'ailleurs à leur développement, par le fait que chacun, étant indépendant de tous les autres en droit, veut retirer de sa collaboration la part la plus juste possible : cette juste part est naturellement difficile à évaluer, ou, si un jour on l'a trouvée, difficile à conserver.

C'est pourquoi le manque d'entente et les inconvénients du morcellement ont poussé certains fabricants à s'isoler et à se mettre en retrait de l'organisation séculaire de la Rubanerie.

*
* *

Bien que nous ayons laissé entendre que l'usine n'était pas viable dans la Rubanerie, certains fabricants ont voulu faire l'expérience de la concentration. Cependant, comme nous le verrons plus loin, les plus graves inconvénients du morcellement réagissent surtout sur le passementier, beaucoup moins sur le fabricant : le fabricant y trouve surtout l'avantage essentiel de l'indépendance technique : tous les métiers des passementiers sont à lui puisqu'ils peut tous les utiliser, en choisissant ceux qui lui conviennent à un moment donné, et cependant il ne supporte aucun ennui d'entretien puisqu'il n'est pas propriétaire de ces métiers. Quel avantage peut donc avoir le fabricant à se créer une usine qui va lui immobiliser des capitaux importants et lui faire courir des risques beaucoup plus grands qu'auparavant ? C'est un véritable pari pour lui que de décider par avance qu'il pourra faire travailler continuellement des métiers d'un type qu'il aura choisi une fois pour toutes, alors qu'il n'a pas la certitude de les occuper longtemps : or, dans une usine, pour que l'usine soit viable il faut que les métiers travaillent même à perte ou ne soient pas ! Ou bien alors prévoit-il que le peu de temps pendant lequel ils travailleront suffira à couvrir les frais qu'ils occasionnent, étant donnée la valeur importante des articles qu'ils seront susceptibles de tisser ?

A la vérité, il serait difficile de préciser à quels motifs précis ont obéi les créateurs d'usines ; ils sont nombreux et complexes.

Quand le travail est abondant et qu'il faut servir rapidement la demande, tout fabricant a la tentation d'intégrer à lui toutes les

opérations du cycle de la fabrication : à ce moment une usine lui serait beaucoup plus avantageuse que cette dissémination des tâches qui devient une servitude; mais dans les moments de stagnation industrielle et d'arrêt souvent complet, l'éparpillement du travail dans l'espace est de beaucoup préférable; il permet d'attendre et de survivre. Certains fabricants ont, à certains moments, cédé à la tentation. Dès le milieu du XIX^e siècle ils ont construit des établissements, en dehors de la ville, pour profiter des avantages de la vapeur, et utiliser loin des fumées et loin de l'agitation des esprits, à l'abri des indiscretions, la main-d'œuvre moins exigeante de la campagne. Ces essais ont réussi dans l'ensemble, dans la mesure où ils ont tendu à satisfaire les demandes les moins mobiles de la mode : en effet parmi les articles que requiert la mode, il y a toute une série d'accessoires de la parure qui gardent une fixité de plusieurs années et durent parfois le temps d'une génération : ces articles entrent ainsi dans le domaine de l'usine qui peut les produire sans risques; le velours, quoique assez quinqué, reste à peu près identique à lui-même, ainsi que les faveurs et les galons de chapeau, articles démocratiques. D'une manière générale l'usine fabrique tous les rubans simples, sans ornementation compliquée, et sujets à peu de changements, dans le temps du moins qui est nécessaire pour récupérer l'amortissement du matériel immobilisé.

Au fond, ces articles ne peuvent être d'un bon rendement sans un enchaînement rapide des opérations qu'ils nécessitent : or, la concentration comprime au minimum toutes les pertes de temps et tous les frais qu'occasionne la division du travail. Mais cette restriction une fois admise, il n'en reste pas moins que l'usine ne forme qu'une petite part dans l'organisation d'ensemble de la Rubanerie et, que le nombre des métiers en usine est très réduit par rapport à celui des métiers à domicile. L'usine ne peut s'adresser qu'aux articles assurés d'une uniformité de longue durée : bien qu'avec une certaine ingéniosité, on puisse lui faire créer de la variété avec de l'identique (55) et qu'elle soit capable plus que l'organisation parcellaire de satisfaire d'urgence des demandes brusquement abondantes, par nature elle est exclue d'une industrie où la qualité a plus d'importance que la quantité, et où

(55) Cf. Aftalion. Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans l'industrie et l'habillement. Paris 1906, p. 20.

l'on ne peut pas avantageusement produire d'avance, au risque de se détruire. Alors qu'à Lyon l'atelier à domicile semble de plus en plus faire place à l'organisation centralisée, St-Etienne s'accroche de plus en plus à son vieil atelier de famille pour la raison bien simple, que si le tissu est toujours nécessaire au vêtement, le ruban ne l'est pas : la fabrication unifiée peut sans gêne s'étendre aux tissus, même très riches et très soignés, elle le peut plus difficilement pour les accessoires de haute qualité du costume. L'usine dit surtout économie et rapidité de fabrication, tandis que l'industrie déconcentrée est plutôt synonyme de mobilité et de perfectionnement d'exécution (56).

On ne trouve pas à St-Etienne comme à Lyon de fabricant usinier, intermédiaire normal entre l'ouvrier tisseur et le fabricant de tissus, ou du moins s'il y en a à St-Etienne ils ont une beaucoup moins grande importance : l'usinier, par sa fonction prend seulement à son compte les risques industriels ; c'est un passementier, mais qui a élargi singulièrement son entreprise et a perdu sa qualité d'artisan puisqu'il est devenu chef d'une véritable usine : il ne travaille lui aussi que sur commande du fabricant, il est simple industriel, et n'est nullement représenté sur le marché commercial. En somme ce n'est qu'un passementier qui a perdu son caractère familial et intime, parce qu'il a pu immobiliser des capitaux et concentrer autour de lui les métiers qu'il dirige.

Ainsi, tandis qu'à Lyon, l'atelier de famille semble reculer de plus en plus devant l'usine, ne représentant peut-être qu'une étape dans l'évolution de la soierie, à St-Etienne il garde la même raison d'être, et la même signification qu'autrefois. C'est précisément cette évolution normale des industries qui empêche souvent de comprendre l'organisation de la Rubanerie stéphanoise : en effet, il est presque classique aujourd'hui de dire que la plupart des industries ont passé de la forme primitive de l'industrie domestique à la forme du travail à domicile, et, que du stade du travail à domicile elles finissent par passer avec plus ou moins de rapidité au stade de la fabrique (57) : c'est pourquoi, on pourrait croire que la Rubanerie,

(56) Entre l'organisation d'usine et l'organisation disséminée nous retrouvons la différence qui existe entre la guerre de position et la guerre de mouvement.

(57) Cf. Bücher. *Etudes d'Histoire et d'Economie Politique*, 1901. p. 120, cité par Aftalion. *Op. cit.*, p. 4.

ayant tiré du régime de fabrique disséminée tout ce qu'il pouvait lui donner, soit mûre pour effectuer la transition. Nous espérons avoir amplement montré qu'il n'en est rien, et que, là comme ailleurs, il ne faut pas chercher à vérifier coûte que coûte une loi prétendue générale : la Rubanerie n'a aucune honte à se singulariser.

La nature des choses a fait que l'organisation d'autrefois n'est pas désuète aujourd'hui. Tandis que les opérations économiques et techniques qui précèdent, et celles qui suivent le tissage propre de la soie en rubans, la filature et la teinture d'une part, et d'autre part les travaux de finissage des tissus mettent en œuvre un mécanisme qui exige la concentration, le travail intercalaire du tissage ne requiert que des parcelles d'usines, réparties en autant de petits centres indépendants : au lieu d'un axe unique on trouve ainsi une multitude de petits axes; les forces s'y composent pour donner, en fin de compte, une résultante unique, à travers la grande démultiplication des tâches dans le temps et dans l'espace.

L'usine précède et prolonge le travail à domicile du tissage qui représente, au centre du cycle de la fabrication, la part déterminante qui est celle où l'homme incorpore à la matière son empreinte décisive.

CHAPITRE DEUXIEME

Des alternances périodiques de prospérité et de dépression dans l'industrie du ruban.

I.

DE LA NATURE DES CRISES ÉCONOMIQUES DE LA RUBANERIE.

De la généralité des crises dans l'industrie. La Rubanerie subit la répercussion des crises générales. Elle subit par sa nature même des crises qui lui sont spéciales. Quelques exemples de ces crises et leur relation avec les crises générales. De l'action de l'homme sur ces crises.

Le rythme régulier qui fait succéder une série d'années de prospérité à une série d'années de dépression est un des phénomènes les plus marquants de notre économie mercantile. Il ne date pas d'aujourd'hui, mais cependant il n'a pris son aspect actuel et sa régularité caractéristique que depuis le XIX^e siècle avec le développement du capitalisme et la croissance du machinisme. La période mal délimitée qui sépare les années de prospérité des années de dépression définit ce que l'on appelle une crise économique; les crises ont toujours existé, mais, alors qu'autrefois elles tenaient surtout à des accidents naturels ou humains et ne se reproduisaient pas à intervalles réguliers, depuis 1810 elles semblent inévitables, à tel point qu'elles ne paraissent plus extraordinaires, et sont considérées comme une phase presque normale dans l'écoulement continu des phénomènes économiques : on a finalement compris, après avoir cherché longtemps à les éviter, qu'il fallait seulement les prévoir, en atténuer les effets, sans essayer de les supprimer, puisqu'on a cru découvrir en elles la conséquence des lois de

la valeur et de la technique capitaliste (1). Ces lois et cette technique veulent en effet que l'équilibre économique ne se réalise que par voie d'oscillations continuelles et de réajustement toujours répétés. La solidarité économique a par une évolution progressive, rendu les régions dépendantes des régions limitrophes, les nations dépendantes des nations voisines; ainsi les ères de prospérité et de dépression se sont étendues à l'ensemble du monde et dans chaque pays à l'ensemble des activités économiques.

Il est donc normal de constater que la Rubanerie n'échappe pas à la répercussion d'une loi générale : une crise générale amène forcément une crise rubanière, d'autant plus facilement que la restriction de la demande se manifeste d'abord pour les besoins superflus, comme le sont les besoins de parure; lorsque le pays souffre, on conçoit que le public renonce d'abord à ses tendances de luxe, qui s'estompent et s'endorment, pour laisser la place aux préoccupations nécessaires à la vie.

Cependant une crise rubanière n'est pas forcément la répercussion locale d'un bouleversement économique général : il y a des crises spéciales à l'industrie du ruban qui tiennent à sa nature même : elles ne sont pas sans relation avec les mouvements rythmiques d'ensemble de l'économie générale, mais leur fréquence est plus grande, plus capricieuse; elle se superpose à la fréquence des premiers.

*
* *

Ces crises tiennent surtout au jeu des lois de la valeur et sont peu influencées par la technique capitaliste (2). Cette technique entraîne en effet une longue et lente production de capitaux fixes nécessaires pour l'obtention d'un meilleur rendement, c'est-à-dire pour la réduction du temps de travail requis par unité de marchandises; la brièveté de la production capitaliste exigeant un long temps préalable à la fabrication dernière des objets, et finalement un retard.

(1) Cf. Aftalion. Les crises périodiques de Surproduction. Paris 1913.

Arwas. La crise économique de 1920 en France. Paris 1923, pp. 14 et sq.

(2) Cf. Aftalion. *Op. cit.*, II, pp. 168 et sq.

La mise en branle d'un appareil volumineux et pesant comme est la machine capitaliste demande un long moment : on ne le dirige pas facilement soit pour le mettre en marche, soit pour l'arrêter. Cette mise en marche et cet arrêt entraînent donc fatalement soit une sous-production, soit une surproduction, car, si les changements de la demande sont brusques et rapides, les changements de la production ne peuvent pas l'être; il y a donc, presque toujours, un décalage dans le temps entre la manifestation des besoins et leur satisfaction; ce décalage souvent très long entraîne les crises les plus graves.

Par contre, dans une industrie à technique peu capitaliste où le rôle de l'outillage est restreint, où la main-d'œuvre est mobile, les fluctuations de la fabrication ne présentent pas la même amplitude que celles des industries à technique très capitaliste. Il n'y a pas de grave sous-production pendant la prospérité et pas la même surproduction pendant la dépression (3); bien plus, la prospérité et la dépression de cette industrie ne coïncident pas forcément avec celles des autres industries. Cela se réalise précisément pour l'industrie du ruban : elle a toujours été capitaliste, mais n'a jamais été très capitaliste.

Le jeu des lois de la valeur tient au contraire dans le ruban une place caractéristique et primordiale, car elle est imposée par les traits permanents de la nature humaine. La mode, nous l'avons vu, est par essence une maîtresse mystérieuse, qui révèle l'inconstance profonde des esprits avides de changement; les objets qu'elle demande sont aussi mobiles qu'ils peuvent l'être, puisqu'ils ont d'autant plus de valeur qu'ils apparaissent plus vite sur le marché. On aime leurs changements, leurs métamorphoses. On apprécie moins le caractère de l'article d'aujourd'hui que sa différence avec celui d'hier.

Ainsi, c'est parce qu'elle sert des besoins par essence accidentels que la Rubanerie voit sans cesse alterner des ères de prospérité et de dépression : lorsque la mode demande, elle le fait sans mesure, elle exige; lorsqu'elle ne demande plus elle refuse énergiquement : elle dédaigne, elle reporte ailleurs ses préférences, ou bien elle s'abstient et se tait jusqu'à ce que ses fa-

(3) *Idem*, p. 187.

veurs nouvelles reparaissent à l'impromptu, aussi fuyantes, toujours imprévues et toujours imprévisibles.

Cette imprévisibilité des mouvements de la demande aurait des répercussions fort redoutables si on produisait sans mesure un type de ruban donné pour un marché dont la capacité d'absorption serait jugée infinie : heureusement les ruptures d'équilibre qu'entraînerait pareil désaccord entre la demande et la production ne sont pas à redouter ici, puisque on ne met en train le cycle de la fabrication que lorsque les besoins se sont manifestés en qualité et en quantité : l'essentiel est d'être prévenu dès la réapparition des exigences que l'on attend, puisque la promptitude est un des éléments importants du succès. On gagne à observer d'avance le marché, mais on ne sait jamais ce qu'on va observer, car il n'y a pas dans ces crises particulières le rythme régulier des crises spécifiquement modernes.

Les crises rubanières ne s'apparentent donc que par un côté avec les grandes crises actuelles; leur ancienneté en est du reste un gage, puisque les crises périodiques de surproduction ne datent que du début du XIX^e siècle.

*
* *

Les crises du régime ancien se présentent en somme avec les mêmes caractères que celles d'aujourd'hui : seulement, elles ne sont pas compliquées du fait de la réaction et de l'interférence de phénomènes perturbateurs comme le sont aujourd'hui les mouvements du change et de la monnaie. Elles prennent la forme de simples cessations de travail, qui ne sont pas toujours dues au manque de soies, de matières premières, ou à leur renchérissement, mais le plus souvent à la diminution des facultés d'achat des particuliers par suite d'événements anormaux, ou à la restriction volontaire et systématique de la consommation. Les événements anormaux sont assez fréquents, avec les guerres et les disettes répétées, les dépenses lourdes et imprévues qu'on récupérerait tant bien que mal par l'impôt et qui absorbaient ainsi tous les fonds disponibles du pays.

C'est grâce à une ère assez prolongée de prospérité que le ruban avait pu s'installer si avantageusement à St-Etienne et dans la ré-

gion : la France sortait des périodes sombres de la fin du XVI^e siècle, elle avait été pacifiée par Henri IV : or, la paix a toujours été favorable au luxe, surtout après une époque de troubles. Sous Louis XIII le costume féminin s'embellissait et se compliquait; malgré quelques édits somptuaires lancés pour mettre un frein à la dépense, la mode prospérait et ne cessait d'exiger les parements de dentelles, de broderies et de rubans : jusqu'en 1692, les années brillantes du règne de Louis XIV avaient fait luire leur soleil sur toutes les branches de l'industrie, il n'y avait eu dans le travail que des mouvements de très faible amplitude, jamais de crise proprement dite : mais à la fin du règne du grand roi, l'arrêt fut brutal et sans aucun ménagement pour toute l'industrie de la soie : une première fois c'était la misère générale, les deux tiers des métiers restaient inoccupés et leurs tisseurs désemparés. Les rubans, qui étaient quelques années avant d'un très grand profit pour les marchands faisant fabriquer, s'éclipsaient peu à peu : la mode s'en était perdue en France et ne s'était conservée que faiblement parmi les étrangers, auxquels on ne laissait pas d'en envoyer toujours quelque petite quantité. La crise commencée dans les dernières années du XVII^e siècle continua à sévir jusqu'à la mort de Louis XIV. Le luxe reprit sous la Régence et sous le règne de Louis XV : plus que jamais les rubans et les dentelles entrèrent dans la composition du vêtement masculin et féminin; l'industrie de St-Etienne prit à ce moment un essor prodigieux, les fortunes s'y édifièrent à nouveau rapidement (on compte 30 marchands de rubans au milieu du XVIII^e siècle).

Mais, bien que les affaires de la soie ne cessassent de prospérer, la production oscillait : c'était en 1725 la rareté de numéraire, en 1733 la guerre de Pologne, en 1750 une « révolution de temps » qui fit manquer la récolte des soies (cette crise de 1750 devait avoir du reste des répercussions plus profondes et de plus longue durée). En 1766, un nouvel arrêt et de nouvelles misères; en 1771 de nouveaux préparatifs de guerre et une nouvelle cessation de demandes devenue plus accablante par la diminution des consommateurs étrangers.

Viennent alors les premières années du règne de Louis XVI : un luxe effréné s'étalait à la Cour et donnait le ton à l'Europe entière; c'était pour le XVIII^e siècle, la dernière phase de prospérité,

car, à partir de 1784, et surtout à partir de 1787, tous les événements ont convergé pour bannir le luxe et proscrire l'emploi de la soie dans le monde : les finances, les mauvaises récoltes, l'état général des esprits; cette éclipse des industries de luxe allait durer durant toute la fin du XVIII^e siècle, suivie de longues souffrances et de dures privations.

Cette rapide revue nous a permis de suivre, dès avant le XIX^e siècle, un mouvement nettement rythmique de la production rubanière, due à l'interférence de causes générales auxquelles aucune activité ne peut résister et de causes particulières propres à la rubanerie. La périodicité des crises de l'ancien régime paraît tout à fait saccadée : cependant on a constaté à Lyon, dont St-Etienne n'était pas encore nettement différencié, dix-sept cessations de travail de 1689 à 1781 (4) avec une aggravation progressive de durée et d'intensité, et pourtant déjà nous avons pu remarquer que la Rubanerie pouvait être relativement prospère pendant une période générale de dépression, et relativement déprimée pendant une période générale de prospérité.



Le XIX^e siècle vit se reproduire les mêmes événements que le siècle précédent, mais avec une fréquence et une acuité redoublées. On observe pendant la première moitié du siècle un large mouvement ascensionnel : jusque vers 1860, c'est après la remise en état du pays, une croissance d'ensemble de la Rubanerie; à partir de 1860 c'est un mouvement de redescente entrecoupé d'arrêts et de légères reprises. Dans l'ensemble cependant, le chiffre d'affaires indiqué par les statistiques ne cesse d'augmenter par à-coups avec des allés et retours nombreux. De 1800 à 1806, la courbe de la production remonte (on estime les affaires à 7 millions de francs) mais redescend à partir de 1806 : les hivers rigoureux, les guerres, le blocus, paralysent le libre essor. De 1811 à 1813, les beaux jours de Napoléon favorisent la reprise, mais tout s'écroule à partir de la retraite de Russie; le mouvement reprend après 1815 : progressivement, le chiffre d'affaires remonte, et atteint 37 millions en 1828.

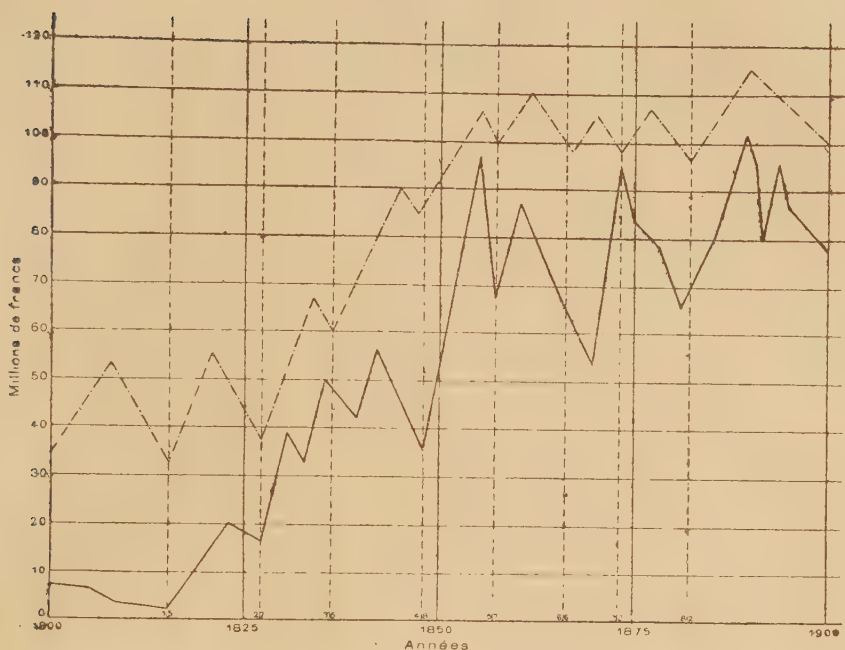
(4) Cf. Justin Godart. L'ouvrier en soie. In-8°. Lyon 1899, p. 245.

De 1815 à 1833, la production décuple, elle regagne le terrain perdu pendant la Révolution et les mauvaises années de l'Empire : en 1833, elle est trois fois plus importante qu'en 1789. La progression se poursuit sous la Restauration avec des chutes inévitables en 1830 et 1848 : elle atteint un maximum caractéristique en 1855. De 1855 à 1871, nous entrons dans une période de décroissance : à ce moment précisément, ce sont les facteurs de crise spéciaux aux rubans qui interviennent : sur les chapeaux et sur les robes on ne voyait en fait de garnitures que les rubans les plus simples du monde, et encore dans la plus petite quantité possible. Par ailleurs, l'accroissement du marché qui s'élargissait dans des proportions considérables, notamment par les demandes nouvelles du marché américain et anglais, avait fait participer la Rubanerie aux nouvelles crises mondiales dans une plus large mesure; la soie devenait une matière qui subissait les répercussions d'un marché tellement agrandi qu'il était devenu sensible aux variations de prix, économiques et psychologiques, de tous les pays du monde.

Ce caractère s'amplifie à partir du milieu du XIX^e siècle, si bien que nous voyons la courbe de consommation de la soie prendre des allures beaucoup plus désordonnées, beaucoup plus dentelées. De 1871 à 1873 nouvelle ascension; de 1875 à 1884 le travail se ralentit et décroît à nouveau, la mode abandonne une fois de plus le ruban et se donne à la fleur. Depuis 1884 c'est une autre croissance qui coïncide avec une interférence beaucoup plus complexe de causes tenant à la mode, à la réglementation douanière, au mouvement général des prix et à un problème plus complexe de matières premières; dans cette période, nous trouvons en effet, une alternance beaucoup plus grande de crises et de reprises. L'année 1889 marque, comme l'année 1855, et comme 1875, un nouveau et plus haut point culminant, suivie d'une grave chute en 1891 (5).

(5) Nous avons superposé à la courbe rubanière au XIX^e siècle l'indication des années de crise générale : cette superposition nous montre une véritable concordance, au premier coup d'œil : les années de crise générale coïncident avec des crises rubanières et entre des années de crises nous trouvons des années de prospérité marquées, comme les années de crise, par un maximum. Ce maximum n'est pas toujours unique, c'est donc dire qu'à l'intérieur de la période de prospérité la rubanerie subit des crises particulières, ces crises particulières revenant périodiquement.

Cf. Aftalion. *Op. cit.* II, p. 187.



Graphique II

COURBE DES VARIATIONS DU CHIFFRE D'AFFAIRES DE
LA RUBANERIE AU COURS DU XIX^e SIÈCLE.

Les ordonnées en pointillé représentent les années de crise générale au courant du siècle. La courbe en pointillé figure quelle serait la marche théorique de la production entre chaque année de crise, avec, à chaque période, un maximum caractéristique marquant la fin de la phase de prospérité et le début de la phase de dépression. La courbe en traits pleins illustre la loi que nous avons avancée, à savoir que la marche de la Rubanerie de soie connaît une fréquence particulière qui se superpose à la fréquence du mouvement d'ensemble de la production : quatre crises entre 1825 et 1840 au lieu de trois, trois entre 1875 et 1900 au lieu des deux normales. D'autre part une année de crise générale pour le pays peut être une année de prospérité pour la Rubanerie, comme 1873. Mais de 1800 à 1900 malgré les allées et retours périodiques le chiffre d'affaires ne cesse de progresser.

Des années de production extraordinaire ont toujours amené, assez rapidement, des années de ralentissement : la prospérité avait été anormale, elle tenait à un engouement capricieux de la foule, que l'on avait su exploiter au maximum, mais qui par lui-même, ne pouvait se prolonger; les travailleurs s'y étaient malgré tout habitués (6), tous avaient été appelés à collaborer à cette fortune passagère, ils avaient cru un instant que la mode leur tiendrait promesse et avaient oublié son caractère volage : les voilà maintenant brusquement ramenés à un travail de moindre intensité; ce qu'ils appellent crise, c'est un simple retour au niveau moyen des affaires, bien que ce niveau soit souvent supérieur à celui qui précédait la phase de prospérité. Dans l'ensemble cependant, nous avons vu que, soit par l'effet du mouvement ascensionnel des prix, soit par l'effet de l'élargissement des marchés, la production n'a pas cessé d'augmenter dans des mouvements de longue durée : en réalité cette augmentation paraît bien un peu artificielle puisque le nombre des métiers occupés n'a pas augmenté en proportion, ni le nombre des travailleurs. Sur ces mouvements de longue durée sont venus se superposer des mouvements cycliques (7), à fréquence beaucoup plus grande, et où la mode tenait la plus grande place. Dans les mouvements de longue durée au contraire le facteur capitaliste et commercial semble être déterminant.

Ainsi, comme l'a montré M. Aftalion (8), l'industrie du ruban de soie a bien supporté le contre-coup des crises générales (notamment en 1882, 1890, 1900, 1907), souvent elle a ressenti un peu avant ces crises les heureux effets de la prospérité, mais parfois elle a interrompu sa participation au rythme général pour obéir à des oscillations qui lui étaient propres. Entre 1890 et 1900 ce furent même deux cycles particuliers qui vinrent s'interposer entre les dates extrêmes du cycle général, de sorte qu'en une dizaine d'années la soierie passa par trois prospérités suivies de trois crises : des cycles propres à la soie et propres à la Rubanerie s'intercalent parmi les cycles généraux, je dis propres à la Rubanerie, car cette industrie ne suit pas forcément le sort réservé à toutes les industries de la

(6) Cf. Aftalion. *Op. cit.* II, p. 252.

(7) Voir le cours de M. Rist 1924-1925. Faculté de Droit de l'Université de Paris.

(8) Les crises périodiques de surproduction II, p. 93.

soie. Pour elle, interviennent un ensemble de causes : si l'une de ces causes seulement est défavorable il y a crise partielle qui réagit avec plus ou moins de force sur tel ou tel fabricant; si plusieurs de ces causes se rassemblent pour gêner la marche normale, toute l'industrie peut être atteinte : il y a crise généralisée plus ou moins intense; si toutes les causes agissent ensemble, il y a crise aggravée, qui met l'industrie même en danger.

Mais, même à l'intérieur d'une seule année, mauvaise, médiocre ou prospère, il y a manifestation de phénomènes oscillatoires, et ceci tient au caractère saisonnier de la mode du vêtement. Au retour de la saison la production se réamorce et devient très intense : mais, pendant un assez long moment, le besoin n'arrive qu'à être très imparfaitement satisfait; la production s'accroît sans arrêt et attire à elle un nombre de travailleurs qui ne cesse d'augmenter (9). A la morte saison au contraire, le phénomène est inverse : l'arrêt de la production coïncide avec la très suffisante satisfaction des besoins. Il se produit donc deux mouvements en sens inverse : l'un qui fait que la durée nécessaire à l'exécution des travaux est jugée trop longue par la demande, qui non encore pourvue se montre impatiente et engage tous les producteurs au travail; l'autre, qui au moment de la saturation des besoins, au changement de saison, fait que la demande s'arrête. Ainsi la longue durée mise par la fabrication, et la longue durée requise par la saturation des besoins, expliquent ces oscillations de courte amplitude qui découpent une année quelconque, et lui donnent ce mouvement ondulatoire, semblable sur une plus petite échelle au mouvement qui résulte de la technique capitaliste de la production.

La demande saccadée entraîne donc des soubressauts dans la production, des à-coups dans le temps qui sont accompagnés d'à-coups dans l'espace. L'influence des saisons et de la température, consacrée par une longue habitude, divisent l'année en deux grandes périodes : la saison d'été et la saison d'hiver. Ces deux saisons impliquent une époque de hâte que l'on a dénommée à juste titre *la presse*. Elles sont séparées par des périodes d'arrêt et d'attente que l'on appelle aussi d'un nom significatif : *la morte*; entre *la presse* et *la morte*, on observe des transitions plus ou moins brusques, plus

(9) Cf. Aftalion. *Op. cit.* Tome II, p. 179.

ou moins ménagées qui marquent la reprise du travail et un nouveau démarrage : c'est la demi-saison indécise et pleine encore d'espérances.

A ces deux saisons que nous venons ainsi de définir, correspondent deux mois classiques pour les commissions : mars et octobre. En juillet, les représentants des grosses maisons de nouveautés parisiennes viennent à St-Etienne pour préparer la saison d'hiver. On prévoit à ce moment et on lance quelques articles nouveaux dont on ne sait pas par avance quel sera le sort. C'est une sorte de pari. En automne, quelques deux mois après, les premières livraisons ont permis de faire prendre le contact avec le public les essais de juillet et de fixer quelles seront les spécialités de l'année à venir. A ce moment on commissionne les gros « chargements » de l'hiver (septembre, octobre). Après viendra la morte saison d'hiver qui précédera la reprise du printemps. A la fin janvier, on échantillonnera pour la saison d'été et on décidera du genre qu'elle affectera : sur les échantillons ainsi fournis, les ordres seront passés en mars-avril pour être livrés en juillet.

Ainsi tourne la roue du ruban chaque année : les couleurs et les quantités peuvent changer, les formes peuvent varier, mais le rythme est toujours le même pour les genres « nouveautés » pour les autres il y a ou écoulement constant ou éclipse totale. Mais toujours les mois de janvier et d'août marquent une accalmie traditionnelle; c'est le moment où le marché est indifférent, dans l'attente : à ce moment durant les vacances de chaleur ou les fêtes du froid, on ne sait rien, on est désorienté, on se prépare à s'occuper, ce que l'on fait aujourd'hui par manière d'essai n'aura peut-être pas de valeur et ne servira peut-être jamais. Il faudrait suivre les idées qui se manifestent éparses dans les villes d'eau, dans les stations balnéaires climatiques ou dans les centres de sports d'hiver, ces lieux de rendez-vous appréciés où les modes nouvelles prennent naissance et se mettent à l'épreuve.

*

* *

Si comme on l'a dit la cause dernière des crises tient aux erreurs des hommes (10) qui se trompent sur l'avenir en interprétant

(10). Aftalion. *Op. cit.* II. p. 359.

mal le présent, la part due aux erreurs dans les crises rubanières ne joue pas le même rôle puisque ces crises ne tiennent pas à la surproduction, ni à la surcapitalisation; si la Rubanerie était obligée d'aller jusqu'à la surproduction elle se détruirait par elle-même : la crise se manifeste donc pour elle avant la surproduction, et cependant elle n'est pas évitable. Le propre d'une crise ne serait donc pas tant un excès de production, qu'un arrêt de la consommation. Si on envisage un instant dans le réel le résultat des ensembles de causes que nous avons pu dégager, on sera frappé du rôle insignifiant que jouent les producteurs mêmes du ruban : ils se bornent à constater les grands mouvements qui les dominent, les mouvements séculaires sur lesquels ils ne peuvent absolument rien, les mouvements cycliques de la mode et des cours de matières premières, les attractions fuyantes des marchés étrangers, et enfin les mouvements plus réduits de la demande par nature oscillante au cours d'une année. On voit par là combien de fois le champ de leur activité se métamorphose et combien de réactions heureuses et malheureuses ils subissent au cours de leur existence; ils se bornent en somme à profiter des circonstances telles qu'elles se présentent, sans pouvoir les guider ni les régulariser à volonté.

On ne peut pas pour le ruban se livrer à des spéculations à longue échéance et tabler sur la prospérité du jour pour en déduire à coup sûr la prospérité du lendemain. Dans le ruban, on est obligé de vivre au jour le jour, on ne peut prévoir que de très près, on ne sait pas toujours le matin les ordres imprévus que l'on recevra le soir : on ne fait presque pas de stocks et l'on ne grève pas ainsi le futur. Mais alors que l'homme a su dompter les forces impétueuses de la nature et se les assujettir après leur avoir obéi, comment n'a-t-il jamais essayer de capter les forces que représentent pour lui les besoins de la nature humaine, et en les captant, de les endiguer et de les régulariser ? On crée pour rendre utilisable le débit des torrents, des barrages, on capte une énergie qui se donne brutalement et on la restitue en la dosant en intensité et en durée (11). Comment donc n'a-t-on pas pu capter cette énorme énergie

(11) « ... de même que dans une horloge le balancier découpe en tranches et répartit sur une durée de plusieurs jours la détente du ressort qui serait presque instantanée si elle était libre ».

Cf. Bergson. *Energie spirituelle*. p. 211.

potentielle que représente la mode et qui elle aussi se donne très brutalement, en répartissant d'une manière plus équitable toutes les tâches qu'elle implique. En d'autres termes y a-t-il un moyen pour faire disparaître ces sinuosités désastreuses de la courbe des affaires rubanières, en la remplaçant par une courbe uniforme ?

CONSUMMATION DES SOIES PAR LA RUBANERIE PENDANT LE XIX^e SIÈCLE.

Avant 1789 : 250.000 à 300.000 kilos.

Sous l'Empire de 100.000 à 113.000 kilos.

1833		305 tonnes	1839		332 tonnes
1834		261 —	1840		355 —
1846		520 —	1841		405 —
1835		323 —	1842		330 —
1836		313 —	1843		410 —
1837		295 —	1844		460 —
1838		389 —	1845		486 —
1849		618 —	1861		531 —
1850		574 —	1862		691 —
1852		668 —	1863		587 —
1853		695 —	1864		568 —
1855		801 —	1865		564 —
1856		792 —	1866		455 —
1857		579 —	1867		468 —
1858		744 —	1868		555 —
1859		745 —	1869		526 —
1860		719 —			

Le coton avait remplacé la soie; c'est le moment où la soie atteint ses plus hauts prix et donne lieu à ses plus grandes fluctuations.

1870		453 tonnes	1876		1.059 tonnes
1871		676 —	1877		776 —
1872		748 —	1878		929 —
1873		702 —	1879		912 —
1874		786 —	1880		812 —
1875		1.096 —	1881		921 —

Baisse des prix par rapport à la cherté excessive de 1860 à 1870.

1882		770 tonnes	1891		1.289 tonnes
1883		889 —	1892		— —
1884		691 —	1893		943 —
1885		878 —	1894		1.150 —
1886		1.013 —	1895		1.428 —
1887		1.043 —	1896		1.127 —
1888		1.319 —	1897		1.288 —
1889		1.018 —	1898		1.031 —
1890		926 —	1899		1.191 —



Graphique III

LA CONSOMMATION DE LA SOIE PAR LA RUBANERIE DE ST-ÉTIENNE
AU COURS DU XIX^e SIÈCLE D'APRÈS LES DOCUMENTS
STATISTIQUES DE LA CONDITION DES SOIES.

Comme le graphique II, celui-ci met en lumière les remarques que nous avons faites au cours de ce chapitre. On voit comment le XIX^e siècle se divise en quatre grandes périodes. 1800-1840, 1840-1870, 1870-1885, 1885-1900. La consommation ne cesse de croître à chacune de ces périodes; les oscillations de la courbe vont aussi toujours en augmentant, mais les minima d'une période sont plus élevés que les maxima de la période précédente.

II

DES RÉPERCUSSIONS DES CRISES SUR LES FABRICANTS
DE RUBANS ET SUR LES TISSEURS A DOMICILE.

Comment la mode fait à la fois la grandeur et la misère de la rubanerie. De la puissance de survie de l'industrie. Sa nécessité, les conditions qu'elle requiert. Le problème des crises vu du côté des fabricants et des moyens qu'ils emploient pour en atténuer les conséquences. De la manière dont varient leurs profits. Le problème vu du côté des passementiers; sa gravité. Les misères qu'il entraîne et l'abandon répété du métier. De l'aspect anti-social de l'industrie.

Peut-on réduire les soubresauts très fréquents de la demande rubanière. Les hommes intéressés à le faire n'ont-ils pas essayé pareille tentative; peuvent-ils y réussir ?

Supprimer les manifestations imprévues de la mode en voulant la régulariser et l'appriivoiser, ce serait malgré la bonne intention travailler à une œuvre dangereuse; ce serait un remède qui risquerait d'être par lui-même un poison, parce qu'en supprimant le mal, il risquerait de supprimer la vie. C'est justement ce caractère désordonné et capricieux de la mode qui, s'il fait à certains moments la misère de l'industrie stéphanoise, fait à d'autres moments sa grandeur. Dans l'ensemble, on doit reconnaître, en toute impartialité, que l'industrie a été plus souvent prospère que déprimée, et que, si certaines générations ont plus souffert que d'autres, la Rubanerie a plus à se louer de la mode qu'à s'en plaindre. Il n'en reste pas moins qu'elle traverse périodiquement de sérieuses difficultés et que, si elle a pu toujours compter sur un retour favorable des préférences humaines, elle n'a jamais l'assurance d'un pareil retour : à chaque nouvelle crise, après avoir couru dans son passé bien des risques, et cela presque à chaque génération, on a pu se demander si elle n'allait pas disparaître. Si elle ne meurt pas, c'est que plusieurs siècles d'histoire lui ont fait comprendre qu'il suffisait, pour ne pas périr, d'être toujours capable d'attendre une reprise probable. Sa puissance de revie vient de sa puissance d'attente. L'attente peut être longue, coûteuse et périlleuse, mais elle est nécessaire, et c'est parce qu'on a toujours su attendre dans le passé, que l'industrie a pu se prolonger dans le présent et y progresser. On a

toujours parié que l'industrie était destinée à prospérer, malgré tous les doutes qui planaient sur sa progression.

Nous voyons par là, qu'elle implique une organisation d'attente, autant qu'une organisation de travail. Or, l'organisation capitaliste moderne n'est pas une organisation d'attente, bien au contraire l'attente lui est mortelle, tout imprévu est pour elle un accident qui lui enlève ses forces. Par contre, si les charges de l'attente sont réparties entre plusieurs épaules, proportionnellement à leur résistance, elles seront supportables. La puissance d'attente exige donc une organisation élastique, donc mobile. Comme une armée, l'industrie stéphanoise du ruban, présentera à côté d'une formation de combat, où toutes les forces disponibles se concentrent et convergent, une formation de recueillement et d'attente.

Le maître de la production, qu'est le fabricant de rubans, est en mesure de lâcher ou de reprendre ses différents collaborateurs. Le rappel à l'activité ou le renvoi du personnel supplémentaire se fait ainsi sans aucune perte de temps, ni perte de forces (12). En temps de crise on a la possibilité de réduire au minimum les forces normales, de les grouper pour diminuer l'emprise sur elles des mauvais vents qui passent. La crise passée, la Rubanerie allégée au maximum, pourra se porter au plus vite à l'endroit où on aura besoin d'elle, et suivre tous les nouveaux bonds de la demande.

L'usine en serait incapable : elle fait trop à la fois et elle ne peut ni s'accroître, ni se comprimer facilement. La force de résistance de St-Etienne tient ainsi aux caractères des hommes : ses mécanismes vétustes n'ont toute leur valeur que grâce à l'œil et à la main délicate qui les dirigent. C'est pourquoi l'étranger, bien qu'il paraisse mieux outillé, ne peut pas faire à St-Etienne une concurrence redoutable.

Néanmoins, une organisation disséminée, si elle peut toujours à la rigueur travailler par à-coups, ne se laisse pas conduire par les événements sans résistance. Elle ne met pas son idéal dans cette rupture périodique de son activité; plus elle a travaillé, plus elle a envie de travailler, car on sait bien que le travail entraîne le travail : on s'habitue toujours à la prospérité, jamais à la misère. Aussi à chaque nouvelle crise, un grand nombre des gens que la

(12) Voir Aftalion. *Op. cit.* II, p. 186.

Rubannerie faisait vivre et souvent bien vivre, se trouvent plongés dans une oisiveté pleine d'angoisses; le nombre des travailleurs réduit au chômage forcé, la durée des chômages posent avec plus ou moins d'acuité le problème de la disparition de l'industrie du ruban à St-Etienne. Tous les dix ans environ, surgit à nouveau la même redoutable question : l'industrie va-t-elle vivre ? va-t-elle disparaître ? Cette question ne cessera jamais de se poser, et cependant jamais l'industrie ne cessera d'exister. Il y a là quelque chose d'assez paradoxal qui frappera toujours les observateurs non initiés. L'industrie est par elle-même instable, mais par elle-même aussi, elle est durable.

*
* *

Les fabricants de rubans sont évidemment les premiers à envisager toute la portée de cette grave question : ils y sont du reste les premiers intéressés; les premiers ils essayent de la résoudre (13). Ils sont bien placés pour cela, au point de rencontre, comme nous l'avons vu, des éléments intérieurs de la fabrication et des éléments extérieurs qui orientent et alimentent les premiers.

Tout d'abord ils essayent de diriger habilement ces éléments extérieurs. La tâche est du reste ingrate et difficile, toujours hasardeuse, du fait que le hasard préside à la naissance de la mode. Or, il y a par définition une multitude de hasards possibles; en pro-

(13) Mais dans ce domaine ils agissent surtout isolément. « Il est certain que nous n'allons pas trouver dans une industrie aboutissant à une infinité de produits variés et de vente aléatoire, d'ententes industrielles semblables à celles que nous avons observées dans les grosses industries chimiques ou métallurgiques. Comment pourrait-on arriver à s'entendre sur les prix d'objets de fantaisie qui se prêtent mal aux classements par grandes catégories, par types définis et qui d'autre part ne sont susceptibles ni de consommation régulière, ni d'accumulation, leur clientèle les abandonnant ou les reprenant par suite d'un caprice irraisonné, mais collectif ? C'est en effet le propre de la mode d'être à la fois changeante et générale. L'entente entre producteurs ne semble pas possible dans ce domaine et on ne peut échapper au double danger de la mobilité constitutionnelle et de la surproduction toujours menaçante qu'en organisant l'industrie de la soie et son commerce avec une mobilité correspondante ».

de Rousiers, *op. cit.*, p. 163.

poser un est évidemment plus habile que de laisser faire, mais le calcul des probabilités indique qu'il y a autant de chances pour qu'une forme quelconque soit adoptée que pour qu'elle ne le soit pas : le producteur suit la mode, il ne la lance pas : tout au plus, peut-il savoir où elle se conçoit, et faire part avec tact de ses indications et de ses suggestions. Il peut participer à l'élaboration des revues qui plairont au public, à l'évocation des formes volontairement imprécises et floues, qui orienteront les gens à l'affût de nouveautés, user de sa force de persuasion pour décider, préciser les goûts qui se cherchent, et contribuer à l'adhésion du grand public qui fait la véritable emprise d'une mode nouvelle. A ce point de vue, le fabricant est capable d'avoir une grosse influence, surtout s'il dirige et combine habilement les différents facteurs qui s'entrecroisent : c'est ainsi qu'il a pu rendre accessibles à toutes les bourses des modèles primitivement trop chers, en les élaborant avec des soies moins coûteuses, en les modifiant habilement sans leur faire perdre l'aspect séduisant qui avait fait leur succès, en un mot en démocratisant la mode (14).

Les fabricants luttent pour s'infiltrer les premiers, partout où on peut avoir besoin d'eux, et pour cela ils prennent l'initiative des voyages et des participations aux expositions nationales et surtout internationales. Car, depuis le XIX^e siècle les exportations sont devenues essentielles dans la vie de la Rubanerie : de bonne heure, elle exportait déjà des produits dans les colonies anglaises et américaines et elle avait toujours participé aux grandes foires internationales. Mais elle n'était pas seule au monde à alimenter ces marchés, et elle avait à tenir compte de ses concurrents : aux Etats-Unis les Fabriques centralisées de Patterson, celles de Coventry en Grande-Bretagne, d'autres en Autriche-Hongrie, en Russie, et en Italie, mais surtout, les plus menaçantes, les fabriques suisses et rhénanes. L'Allemagne et la Suisse sont les concurrents les plus redoutés car leur action est à combattre partout, à la fois à l'intérieur et à l'extérieur, sur des articles similaires fabriqués soit dans les mêmes conditions qu'à St-Etienne, soit en usant de procédés qui, pour des articles analogues mettent en jeu des principes différents.

(14) Cette démocratisation commencée depuis les premières années de ce siècle ont donné une clientèle nouvelle, et fort étendue à la Fabrique stéphanoise.

Les fabriques rhénanes sont groupées autour de Créfeld, Barmen et Elberfeld : elles datent de l'exil des tisserands lyonnais lors de la Révocation de l'Edit de Nantes et après une longue période de stagnation elles n'ont cessé de prospérer depuis 1815 : l'organisation y est disséminée comme à St-Etienne, mais le tisseur n'y a pas la même indépendance (15). Bâle est le gros centre de l'industrie suisse : la fabrique y existe, à côté de l'atelier à domicile où travaillent surtout des femmes et où la puissance d'attente est facilitée comme à St-Etienne par la possibilité de mobiliser ou de renvoyer au gré des événements, une main-d'œuvre flottante. Aussi Bâle a toujours été pour les Stéphanois, une voisine qu'ils ont surveillée de près et, à laquelle ils se comparent infailliblement dans les temps de crise et dans les temps de prospérité : elle joue pour eux, le rôle d'un point de mire différentiel. Facilement on rend Bâle ou l'Allemagne responsables des chômages prolongés que l'on subit à St-Etienne et l'on s'ingénie périodiquement à connaître les secrets qui font leur supériorité d'un moment, pour être capable d'alimenter aussi bien qu'eux le marché national et international.

*
* *

D'autre part, on sait que la sériciculture française qui avait prospéré dans ses premières années, n'avait jamais cependant, progressé régulièrement et que depuis le milieu du XIX^e siècle, les maladies du ver à soie l'avaient mise en mauvaise passe : les récoltes étaient devenues très mauvaises à partir de 1858 : les quantités de soies produites devenaient donc insuffisantes et leur prix trop élevé : il fallait ainsi faire venir de plus en plus des soies d'Italie et d'Extrême-Orient. De plus l'usage du coton qui avait été tenté sans succès au début du siècle, s'acclimata peu à peu à partir de 1860 et finit par entrer pour une grande part dans la consommation rubanière : le ruban stéphanois devenait un tissu de soie mélangée autant que de soie pure. Or, comme la France ne produi-

(15) Cf. de Boissieu. *Op. cit.*, pp. 100 et sq.

Cf. Rapport sur la crise de l'Industrie du Ruban à St-Etienne. St-Etienne, Février 1911, pp. 9 et 10.

Cf. L. Vinson. L'industrie du ruban à St-Etienne. Essai sur son évolution probable et son avenir. St-Etienne 1910. pp. 13 et sq.

sait pas de coton, il fallait se le procurer et l'on devenait ainsi tributaire de l'Angleterre et de ses colonies. On comprendra alors pourquoi le fabricant de St-Etienne allait s'intéresser de très près au problème douanier français et au problème douanier en général. En jouant habilement sur les tarifs on pouvait en effet développer, ou franchement arrêter l'essor d'une industrie qui ne peut pleinement vivre qu'avec le concours des nations voisines, soit pour s'alimenter, soit pour écouler ses produits. Que le pays vienne par des tarifs élevés gêner l'importation des filés de soies et de cotons, alors que les pays voisins laissent entrer ces matières en franchise ou grevées de droits moins élevés; que la France laisse entrer chez elle en franchise les rubans étrangers alors que les pays étrangers correspondants ferment leurs frontières aux rubans français, la Fabrique de St-Etienne se trouvera dans une infériorité telle, que son existence même se trouvera compromise. On voit quelle a été nécessairement la politique douanière des soyeux de St-Etienne. Les fabricants de rubans ont eu souvent la preuve que de graves crises rubanières avaient eu pour point de départ la fermeture d'un marché étranger par des droits prohibitifs ou par l'aggravation des droits d'entrée sur les matières premières (16).

On pourrait suivre, avec profit l'histoire des tarifications douanières sous l'ancien régime (17) et au cours du XIX^e siècle : on verrait leur relation avec la marche d'ensemble de la Rubanerie. La Révolution avait supprimé les douanes intérieures et entre autres la douane de Lyon où par édit royal de 1540 devaient passer tous les tissus de soie entrant en France et payer un ensemble de droits fort imposants : à ce moment du reste, il faut noter que les villes de St-Etienne-en-Forez et de St-Chamond-en-Lyonnais jouissaient de l'exemption d'entrée de douane pour Lyon et les « cinq grosses fermes ». Mais à part ces franchises intérieures, dès ce moment, la tarification des soies était très compliquée et si lourde que dès 1790 St-Etienne demandait la suppression des droits sur les soies étrangères. La douane de Lyon, qui avait été créée pour protéger la Fabrique de soieries, était devenue une gêne pour le commerce de rubans en donnant la supériorité pour les débouchés européens aux

(16) Cf. Vinson. *Op. cit.*

(17) Cf. Gras. *Op. cit.* pp. 110 et sq.

fabriques étrangères : les tisseurs se plaignaient déjà de ce que le montant des droits de la ferme générale venait les priver d'une fraction de leur salaire, puisque les négociants de la soie en déduisaient la part nécessaire pour se couvrir des frais de douanes (1788). Ainsi la question douanière, devait rester à l'ordre du jour de tous les traités de commerce de la fin du XVIII^e et de tout le XIX^e siècle.

La Rubanerie ne cessait jamais ses réclamations en des vœux aux pouvoirs publics qui se formulaient toujours en termes identiques : franchise à l'entrée des matières, prohibition à la sortie de ces matières, augmentation des droits ou prohibitions à l'entrée pour les produits manufacturés, primes et encouragements à la sériciculture et aux filatures. Ces vœux ne pouvaient pas recevoir tous satisfaction, car les gouvernements avaient à tenir compte des desiderata des industries voisines, à éviter les représailles et les ruptures douanières plus néfastes encore que la gêne apportée par les tarifs dans les relations commerciales. L'équilibre à réaliser entraînait ainsi des sacrifices réciproques et ne gardait jamais une rigidité absolue. La Révolution avait exempté les cocons et avait établi un seul petit droit sur les grèges, elle avait prohibé la sortie des soies; la sortie des rubans n'avait été taxée qu'en 1810 à un droit insignifiant. Mais dès 1816 on taxait à l'importation les cocons comme les grèges, les ouvrées, les soies teintes et les bourres de soie. Jusqu'en 1826 l'Angleterre ouvrait son marché aux rubans et aux soieries françaises mais fortement grévés (40 à 50 %). Aux Etats-Unis les rubans n'étaient grévés que de 20 % *ad valorem* mais avec de perpétuelles menaces d'augmentation. La République de 1848 accorda des primes à l'exportation des tissus de soie, augmenta le montant des drawbacks et abaissa le droit de sortie sur les bourres de soie. Le Second Empire allait subir l'influence libre échangiste et préparer en secret le coup d'état économique de 1860 : or, la Rubanerie se montrait de plus en plus protectionniste : elle demandait instamment que le droit à l'importation de 5 % soit élevé à 20 % pour se mettre à peu près au niveau des autres pays et pour se protéger de l'envahissement progressif de Bâle sur notre propre marché. C'est pourquoi le traité du 23 janvier 1860 fit l'effet d'un coup de tonnerre, mais l'ouverture du marché anglais remplissait la Rubanerie de satisfaction; elle s'attristait néanmoins de la possibilité d'une introduction plus grande des produits suisses d'autant

plus que les traités avec la Suisse étaient beaucoup moins favorables aux intérêts stéphanois [droit abaissé de 8 à 4 francs par kilo]. D'après le régime inauguré en 1860, un ensemble de tarifs conventionnels avaient donc remplacé le système d'un tarif général et les droits devaient être perçus *ad valorem* : la Rubanerie continuait à préférer les droits spécifiques d'un recouvrement plus juste ; elle demandait un abaissement de moitié sur les filés et retors de coton, grevés de droits destinés à protéger les filateurs, mais qui empêchaient les tisseurs de lutter avec les tisseurs suisses, allemands et anglais (la Suisse exportait pour 13.000.000 aux Etats-Unis alors que la France n'y envoyait que 1.500.000). Pendant la crise de 1880 l'incertitude des relations douanières se réunissait aux délaissements de la mode pour prolonger la crise des affaires. Les rubaniers français redemandaient la suppression des droits sur les filés et formulaient les nouvelles réclamations qui n'ont cessé depuis, de rester à l'ordre du jour : l'admission temporaire, le drawback ou la prime à l'exportation qui avait donné de si bons résultats en 1848. L'admission temporaire fut accordée sur certains filés de cotons mais ne donna pas de si bons résultats ; elle fut supprimée en 1892, au moment où s'inaugurait le nouveau régime protectionniste : les tarifs de 1892 établissaient et maintenaient la franchise des soies grèges et établissaient un droit de 3 francs sur les soies ouvrées, ils maintenaient les droits sur les schappes et majoraient les droits sur les filés de coton en accordant en principe le remboursement de 60 % sur le montant de ces droits. Les fabricants stéphanois n'ont depuis lors cessé de protester sur le fonctionnement de drawback qui n'a toujours été de l'aveu même de la douane qu'un trompe l'œil, et qui en pratique n'a jamais fonctionné. Ils n'ont aussi cessé de réclamer le mode de taxation au poids demi brut et non au poids net comme il était prévu : le poids net ne comprenait que celui de la marchandise et de ses emballages intérieurs : il n'y a donc pas égalité de traitement si la France applique à l'importation des rubans le principe du poids net alors que d'autres pays (l'Allemagne depuis le traité de Francfort) appliquent le principe du demi brut ; comme d'autre part les droits étrangers à l'entrée sont plus forts que les droits français correspondants, l'égalité est rompue entre les producteurs français et étrangers. C'est pourquoi la Rubanerie a toujours demandé le relèvement des

droits sur les rubans à l'entrée en fixant de sa propre autorité un taux minimum qui lui donne des moyens de défense suffisants (15 francs en 1908). De plus les rubaniers ont demandé parallèlement une classification spéciale aux rubans qui s'adapte de plus près aux conditions particulières de chaque type, d'après la largeur du ruban, sa composition, son mode d'emballage, qui maintienne entre tous les producteurs des charges proportionnelles à leurs efforts, et ne décourage pas les initiatives nouvelles.

*
* *

Dans le même ordre d'idées c'est ici qu'il faut noter les efforts faits par les fabricants de rubans pour améliorer les communications commerciales et les transports matériels; dans cette industrie soumise à la mode, le facteur temps a une énorme importance, puisqu'ici plus qu'ailleurs tout retard est une perte. Aussi les fabricants ont-ils toujours surveillé de très près la marche des courriers, plus tard des trains qui les reliaient à la capitale, leur vitesse et leur exactitude, l'établissement et l'entretien des lignes téléphoniques, surtout la régularité des transports des matières et des tissus en partance. Ils ont porté toute leur attention sur l'établissement des tarifs de transport; bien que le transport des soies, des rubans et des soieries ne donne lieu qu'à des tonnages assez faibles et que le prix du transport de ses produits ne majore guère leur prix de revient, la Chambre de Commerce s'en est occupée à plusieurs reprises : en effet, l'emballage du ruban pèse environ de cinq à six fois plus que le ruban lui-même, si bien que le prix proportionnel au poids peut en fin de compte jouer un rôle important, surtout si l'on songe que le prix de transport s'établit en fonction non seulement du poids transporté mais aussi de la distance et de la vitesse : deux points capitaux pour le ruban. Souvent on a pu relever dans les annales de la Rubanerie des plaintes à ce sujet (18).

(18) Notamment à propos des conditions de transport faites à Bâle comparativement à celle faites à St-Etienne : alors que Bâle est

*
* *

Cela suffit à montrer comment les fabricants ont compris leurs devoirs d'exploiter et de guider les événements pour se les assujétir au mieux de leurs intérêts. Ils ont toujours compris la force qu'ils tiraient de leur étroite union pour le succès de leurs efforts à l'extérieur. Leur profit est le résultat des événements et de leurs propres combinaisons; comme dans tout profit, on y retrouve en effet cette fusion d'éléments qui tiennent à l'heureuse rencontre d'événements favorables indépendants de leur volonté et d'éléments qui tiennent à leur esprit d'entreprise et de hardiesse. Dans la rubanerie, plus que dans toute autre industrie, les événements du dehors commandent l'entreprise : ils en sont les facteurs moteurs; sans eux, inutile de ne rien oser, avec eux toute initiative habile a des chances d'être largement rémunérée.

L'incohérence de la mode fait qu'il n'y a pas de profit annuel normal, point d'année qui définisse un niveau de base auquel on puisse se référer comme point de comparaison; en nouveautés, même en année de crise on peut faire un gros chiffre, et inversement dans une année de prospérité, si le genre qui lui est plus spécial est éclipsé, une maison peut avoir peine à couvrir ses frais et voir ainsi son profit réduit à sa plus petite expression : on ne peut donc pas faire de moyenne qui réponde à la réalité. Bien que chacun ait eu intérêt à se cantonner dans un genre particulier de fabrication, chacun reste cependant maître de se donner à un nouveau genre dès qu'il l'entendra ainsi : néanmoins à l'intérieur de la fabrique un équilibre s'est peu à peu formé, assignant par habitude à chacun une place réputée. En suivant pour un fabricant donné, la courbe de ses profits, on retrouverait amplifiées les remarques que nous avons eu l'occasion de dégager pour la Fabrique dans son ensemble, et l'on verrait à nouveau s'établir une périodicité mensuelle, saisonnière, noyée elle-même dans ses variations à plus vaste amplitude que nous pourrions dénommer des variations annuelles ou à plus

plus loin du Havre que de St-Etienne, ses envois à destination du Havre étaient à un certain moment plus rapides et moins coûteux que ceux de St-Etienne : il y avait là une anomalie qui demandait à être corrigée par une intervention auprès des chemins de fer.

large période, traduisant les mouvements qui s'échelonnent dans le cours même d'une génération, marquée de soubresauts, ayant, avec une intensité accrue, cette incohérence ondulatoire qui ne laisse jamais de frapper ceux qui méditent sur les courbes de la production. Il semble néanmoins que derrière ces oscillations désordonnées on retrouve quelques caractères qui se reproduisent avec une certaine régularité.

Dans la période de prospérité, l'enthousiasme général fait que les profits s'élèvent proportionnellement bien plus vite que les prix (19) : l'entrepreneur qui vend une nouveauté qui réussit, garde pour lui seul tout le produit résultant du haut prix qui tenait à la nouveauté elle-même; puis, le développement de la vente entraîne une hausse du prix, cette hausse déclenche une hausse du profit infiniment supérieur; après coup seulement, l'entrepreneur fait profiter de cette hausse ses différents collaborateurs; les intérêts et les salaires progressent avec un retard et une amplitude moindre. Mais par contre, au moment de la crise, c'est le profit qui est le plus gravement atteint et c'est lui qui subit le premier tout le poids de l'arrêt, bien avant tous les autres; dans une industrie franchement capitaliste c'est même lui qui le subit le plus gravement, car les salaires offrent à la baisse une résistance beaucoup plus grande que le profit; aussi dans de telles entreprises l'entrepreneur ne pourrait-il pas supporter aussi souvent des crises, répétées avec une telle fréquence. L'entrepreneur de ruban ne cesse jamais de travailler, il est par définition un inventeur, par nécessité un chercheur, surtout lorsqu'on ne veut pas de lui; c'est au moment où ses profits sont le plus négligeables, nuls ou négatifs, qu'il travaille le plus; la rémunération de son travail de recherche et de tentative hasardeuse ne vient qu'après ou même ne vient jamais; le profit amplifié recueilli après coup, avec un décalage incertain, se trouve ainsi justifié : en divisant la somme des profits obtenus pendant un certain nombre d'années par ce nombre d'années, on obtiendrait un profit moyen, qui ne correspond à aucune réalité, mais qui montre que, malgré des croissances très rapides le profit du rubanier est au fond très raisonnable. Il n'en reste pas moins que ses brusques montées, et les fortunes rapides qu'il a permis d'édifier font considérer

(19) Cf. Aftalion. *Op. cit.* p. 186.

la profession comme particulièrement privilégiée et explique pourquoi tant en ont fait l'essai. De sorte que si les fabricants ont à se plaindre parfois des incohérences de la mode, ils n'ont jamais à gémir de l'organisation régionale particulière de la Rubanerie (20) : bien que, par profession, ils soient toujours en avance, ils ont tout intérêt à rester en retard en ce qui touche le maintien de l'organisation que nous étudions, et à éviter toute réglementation qui viendrait en diminuer la souplesse. Il n'en est pas de même des passementiers.

* *

* *

Les passementiers supportent le dernier choc (21) de la crise sans pouvoir le rejeter sur aucune autre personne : ils subissent seuls les inconvénients de l'arrêt brusque imposé par la mode, plus que tous les autres, et l'on comprend ainsi qu'à la différence des fabricants ils n'aient pas à se louer de la souplesse de l'industrie : grâce à elle, tantôt ils sont surchargés de besogne, tantôt ils ont peine à gagner leur pain. Cette alternative n'a pour eux rien de

(20) Cf. Dubois et Jullin. Les moteurs électriques et l'industrie à domicile. Office du travail Belge 1902, p. 236.

(21) Si l'on suivait les répercussions de la mode sur les différents travailleurs du ruban, on constaterait leur amplification progressive à mesure que l'on descend dans l'échelle de la production. Ses fluctuations s'y transmettent à la façon des ondes sonores dont l'amplitude augmente à mesure que l'on s'éloigne du point de départ (Cf. Bru, *op. cit.*, p. 118).

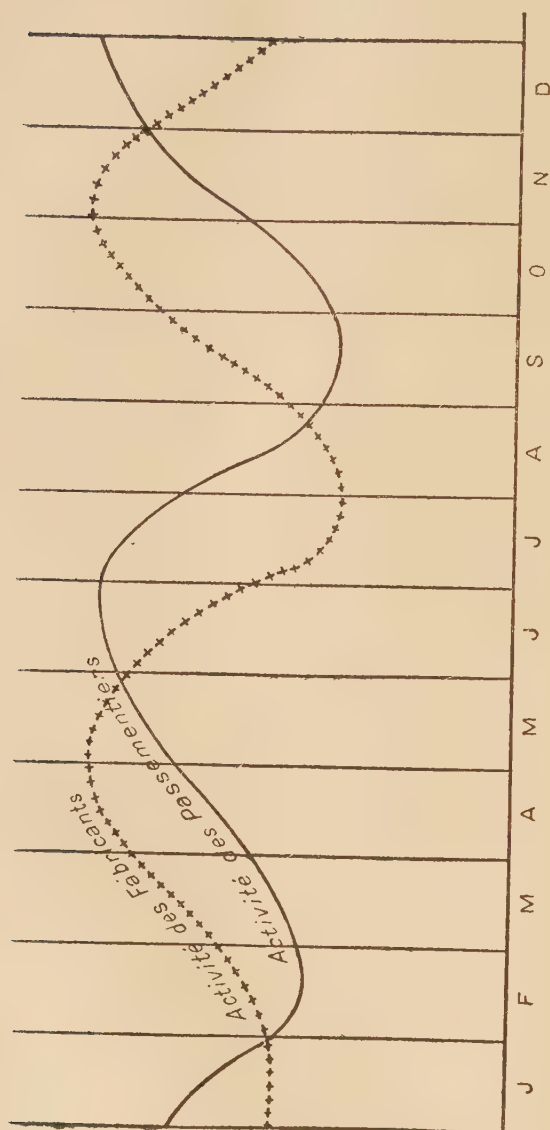
Les vicissitudes vont croissantes à mesure qu'on passe du commissionnaire au fabricant, et du fabricant au passementier. Le commissionnaire est beaucoup moins dépendant que le producteur, car il peut facilement se tourner là où la demande est abondante, en abandonnant même le ruban si besoin est. A son tour le fabricant est beaucoup plus mobile que le tisseur dont les genres de fabrication sont très limités. On assiste ainsi à une véritable cascade de volontés depuis le consommateur jusqu'à l'artisan. C'est au début un désir futile de l'acheteur, inattendu, tout fait de hasard, passager sujet à disparaître, qui oriente la production dans un sens ou dans un autre : sans même le savoir, l'acheteur est le roi de la production, un roi fainéant sans doute, (Cf. Boyaval. Lutte contre le sweating system. Paris, in-8°. Alcan 1912, pp. 154 et sq) c'est lui qui crée ce qu'il achète. Mais peu à peu ce qui n'était qu'un désir futile devient une préoccupation importante du premier transmetteur d'ordre jusqu'à devenir la préoccupation essentielle, dominante, *sine qua non*, du dernier producteur.

très encourageant. Les à-coups dans les variations des besoins se traduisent pour eux par des à-coups semblables dans leurs salaires. Propriétaire d'un, deux ou trois métiers qu'il a pu acheter dans les bonnes périodes pour se ménager un avenir meilleur, disposant de plusieurs battants de rechange qui donnent à son simple petit atelier une souplesse avantageuse et l'empêche de se trouver au dépourvu par des refus de travail dans les moments de presse, le chef d'atelier passementier de St-Etienne a représenté longtemps le type de l'artisan aisé (22). Mais cette indépendance, qui fait la grandeur du passementier en l'individualisant dans la production, fait aussi sa misère en accusant sa gêne dans les mauvaises périodes, après les bonnes saisons. Peu à peu, viennent les mauvais jours et malgré des courses multipliées, malgré de nombreuses démarches, le malheureux chef d'atelier ne peut trouver à faire battre qu'un métier sur deux ou sur trois et cela à des prix de façon dérisoires.

Car, dans une crise rubanière, le passementier voit se manifester à ses dépens les deux caractères si redoutés des crises communes : l'arrêt du travail, ou un chômage intense (23) et la baisse très prononcée des salaires. Alors que le profit suit de très près et en l'amplifiant énormément, soit à la hausse, soit à la baisse les oscillations du marché, les salaires les suivent ordinairement de beaucoup moins près et avec un grand retard : la crise pour la classe ouvrière est décalée dans le temps et l'atteint surtout par suite du chômage, plus que par le déclin du niveau des salaires. Dans la Rubanerie nous retrouvons le phénomène de décalage dans la dépression aussi bien que dans la prospérité; les fabricants ont arrêté toute leur activité productrice, quand les passementiers sont encore occupés à poursuivre et terminer les travaux destinés à satisfaire les demandes de l'époque immédiatement antérieure; à un moment donné, si la crise se prolonge, elle atteindra tous les collaborateurs du ruban, fabricants et tisseurs dans la même mesure : à la reprise, les fabricants sentiront les premiers le retour des vents favorables, ils partiront en campagne alors que les passementiers continueront à se lamenter sur leur oisiveté forcée. Ceux-ci ne cesseront d'attendre, toujours sans voir et sans comprendre.

(22) La moitié des maisons de la ville de St-Etienne appartenait à des passementiers. ,

(23) Cf. Aftalion. *Op. cit.* p. 187.



Graphique IV

Cf. Bru, Essai sur la Réglementation du Travail à domicile. Paris, 1903. P. 119.

Ce graphique peut rendre compte de la périodicité saisonnière de l'activité des travailleurs du ruban au cours d'une année quelconque suivant les mois. On voit le décalage dans le temps de l'activité des passementiers par rapport à celle des fabricants. En février les fabricants commencent à échantillonner : les passementiers attendent. C'est en juin que les passementiers travaillent le plus à la hausse, alors que le travail des fabricants va en décroissant.

Le nombre des ateliers de passementiers est resté sensiblement le même depuis fort longtemps : à chaque nouvelle ère de prospérité le nombre des tisseurs a tendance à augmenter, mais diminuant toujours dans la même proportion à chaque nouvelle période de crise. Depuis le début du XIX^e siècle, il a toujours oscillé autour de 30.000 : mais ce nombre n'est atteint et dépassé qu'autour des meilleures années : la crise de 1837 plonge 10.000 passementiers dans le chômage; celle de 1857 en arrête jusqu'à 16.000, celle de 1880 de nouveau une dizaine de mille. Imaginons un instant le sort de ces ouvriers désœuvrés, habitués pendant les années précédentes à faire un travail d'art auquel ils prenaient goût, aujourd'hui désemparés jusqu'à parcourir les rues comme de simples manœuvres : 10.000 absolument sans travail : quant aux autres, les 15 ou 20.000 autres, l'un de leurs métiers encore en activité leur donne le réconfort moral du travail, mais les rémunère d'une façon décevante; dans un moment de rare prospérité, ils avaient vu leur salaire arriver jusqu'à 5,60 et 10 francs par jour, le voilà qui tombe brusquement à 1,75 et même à 1,25 comme en 1848 : le salaire oscille ainsi autour de 3 francs durant tout le XIX^e siècle pouvant monter jusqu'à dix francs et descendre facilement au-dessous de 1 franc avec la fréquence coutumière entretenue dans les affaires rubanières. C'est donc une perpétuelle menace suspendue au-dessus des familles de tisseurs de la région, menace qu'ils comprennent nettement quand ils la voient de près avec tout son cortège d'appréhensions, mais qu'ils oublient facilement lorsque revient la presse, un peu comme les habitants des pentes du Vésuve ou des côtes du Japon qui reviennent toujours avec amour sur les lieux dont ils avaient été chassés. Quand le soleil brille, les ouvriers attirés par les chances des hauts salaires, descendent de toute part à la ville, à proximité des comptoirs qui se disputent leur travail. Ils y restent même lorsque le ciel est devenu très sombre : rien cependant ne leur est favorable : les prix de détail des denrées alimentaires de première nécessité résistent à la baisse et ne sont pas entraînés dans le mouvement rythmique de la crise, le loyer ne cesse de courir, les frais généraux subsistent et cependant il n'y a plus de salaire ou un salaire dérisoire. Seuls les quelques rares tisseurs qui ont pu par privilège garder un travail continu au taux normal, voient leur salaire réel augmenter; mais en général la détresse est grande parmi la

classe passementière; beaucoup après avoir trop attendu, après avoir longtemps hésité, se décident à regret à fuir vers d'autres industries, et, sans espoir de retour, à vendre à prix plus que réduit, leur matériel à un moment où il n'a pas cours; la vente leur procure au moins les espèces nécessaires pour régler leurs dettes de première nécessité, et pour fuir vers d'autres horizons plus cléments. A ce moment il est vrai, la charité publique et privée intervient pour éviter des situations tragiques, et pour sauver les familles en détresse; on se cotise, on lève des souscriptions publiques, on implore des aumônes. Mais, cela ne pouvait remplacer indéfiniment le salaire rémunérateur; on ne pouvait pas indéfiniment demander à ces braves la résignation pendant la mauvaise période, et les traiter en égaux pendant la prospérité; l'édifice ne pouvait manquer de paraître boiteux, et de susciter les critiques des observateurs impartiaux.

*

* *

Nous voyons en effet apparaître ici l'aspect anti-social de l'organisation stéphanoise et le caractère complexe du mal qui la ronge. Ce mal vient de ce que le fabricant et le passementier sont égaux en droit puisqu'en droit l'un ne dépend pas de l'autre, et inégaux en fait, puisqu'en fait le passementier dépend indirectement de la politique des fabricants : il y a là un risque d'équivoque.

En effet, de ce que le passementier est à la fois indépendant en droit et dépendant en fait, il est à la fois l'égal et l'obligé du fabricant : l'égal en temps de prospérité, puisqu'il participe amplement et justement à la prospérité générale, l'obligé en temps de crise, car à ce moment le fabricant est en fait beaucoup plus fort que lui, justement à cause de lui : ce devrait être au fabricant à être son obligé; il devrait lui dire : « C'est à cause de vous que je peux subsister, attendre, et travailler pour le plus grand bien de tous; si maintenant vous m'étiez soumis j'aurais envers vous des obligations du maître envers son subordonné ». Mais au lieu de prendre délicatement une part de ses charges redoutables, il l'accable de son indépendance (24). « Vous êtes fiers de votre indépen-

(24) Les fabricants ont tendance à accabler les passementiers de leur indépendance, de leur titre de petit patron. Aussi le passementier

dance, lui dit-il, je ne veux pas vous faire l'affront de vous en priver maintenant, en vous venant en aide ».

Si l'on songe que le fabricant a une éducation économique supérieure à celle du passementier, qu'il est par sa nature et par sa fonction adapté pour résister aux embûches de l'économie mercantile, qu'il est ainsi en mesure d'attendre et de prévoir pour se tirer des situations difficiles, on sera encore plus étonné de la disproportion de situation entre passementiers et fabricants; le passementier est chargé d'un matériel qui, comme tout matériel, doit être toujours en activité pour être rémunérateur, et il n'a pas les qualités requises pour diriger entièrement seul la petite besogne commerciale qu'entraîne forcément sa marche technique; il est seul responsable de la gestion de son atelier, de sa petite trésorerie. Or, le passementier est imprévoyant et mauvais comptable : sa gêne n'en sera donc que plus grande au moment de la crise surtout si le chômage doit être de longue durée. Il souffre donc de la souplesse qu'il donne à la Rubanerie, et, si l'on envisage les efforts qu'il a faits pour améliorer son sort, on voit qu'ils ont toujours eu pour but d'assurer une plus grande stabilité aux conditions du travail, autrement dit, de diminuer la souplesse de l'organisation de l'industrie. Les passementiers n'ont peut-être pas toujours bien réfléchi à ce fait, qu'améliorer ainsi leur sort, c'était altérer le principe du travail à domicile et nuire à l'ensemble de l'industrie (25). Ceci nous fait comprendre la complexité d'un problème qui n'est cependant pas insoluble, quoiqu'il semble se poser en termes contradictoires.

Une autre vérité cruelle à dire (26) c'est que dans l'ensemble, il y a trop de fabricants et trop de passementiers; les années prospères en consacrent un trop grand nombre qui tendent de toutes leurs forces à subsister dans les années mauvaises : à ce moment le chiffre d'affaires ralenti ne peut pas suffire à intéresser la puis-

ressemble-t-il au propriétaire indigent qu'a décrit le Play (voir Les ouvriers Européens t. VI, p. 527) et au « patron indigent » dont de Rousiers a décrit le type (voir de Rousiers. Les industries textiles. Paris 1925, p. 119).

(25) C'est ce qui a fait dire, d'une manière générale que l'industrie à domicile se trouvait dans cette situation singulière de ne se survivre que grâce à ses méfaits. Cf. Afalion. *Op. cit.* p. 302.

(26) Cf. Commission Permanente des valeurs de douane. 1912, p. 308.

sance globale de production de leur outillage, surtout lorsque le mode s'éloigne de plus en plus du ruban de belle qualité. Ce nombre excessif entraîne ainsi une lutte intérieure dans la répartition du travail disponible, concurrence trop grande, nuisible pour le plus grand nombre des fabricants, concurrence aussi redoutable entre les passementiers qui déprécie leur travail et fait tomber singulièrement les cours des façons, après avoir fait tomber très bas les cours des rubans eux-mêmes. Le remède n'est pas simple et demande de part et d'autre des sacrifices que chacun voudrait voir faire au voisin avant de les accepter lui-même. De sorte que le passementier aurait intérêt par exemple à imposer certaines conditions à son propre travail, à exiger du fabricant, non pas tant un prix de façon fixe, immuable, mais à subordonner son travail du jour, à l'engagement du donneur d'ouvrages de lui fournir un travail sans interruption : pour lui la continuité d'un salaire importe autant et plus que le niveau même de ce salaire : mais demander un tel engagement serait renoncer à sa propre indépendance, ce serait en perdre le bienfait et devenir un simple chaînon dans la production collective, sans aucune individualité. C'est pourquoi certains esprits ont trouvé, qu'en fait, les travailleurs à domicile étaient au fond beaucoup plus sous la domination des donneurs de commandes, que les ouvriers de l'industrie centralisée vis-à-vis des manufacturiers. Au fond cependant, les tisseurs ont toujours préféré cette indépendance à cette dépendance en apparence plus avantageuse, et toutes les discussions sur l'abolition du travail à domicile ne l'ont pas fait disparaître.

La durée des chômages est très variable et, là comme ailleurs, les statistiques ne donnent qu'une idée déformée de la réalité, toujours pour la raison que l'idée même de moyenne fait perdre sa forme au mouvement que l'on se propose de traduire; cela dépend des mois, des années, des périodes plus longues, et des générations; cela varie selon que l'on envisage un métier, un tisseur, un quartier, ou un ensemble plus élargi. Là, comme partout, il y a les bons ouvriers réputés et plus habiles que la moyenne, il y a les moyens, il y a les mauvais, il y a les timides, il y a ceux qui sont toujours en avance et prêts les premiers; la crise atteint progressivement les plus faibles et s'attaque à mesure qu'elle progresse à tous les autres; c'est ce qui a fait dire dans un langage trop simplet pour être com-

plètement vrai « ce sont toujours les mêmes qui chôment et toujours les mêmes qui travaillent »; en vérité, en temps de crise, il y en a toujours quelques-uns qui travaillent et en temps de prospérité toujours quelques-uns qui chôment. En temps normal, un même métier chôme forcément, dans le cours d'une année même s'il n'interrompt pas son travail, par le fait de l'éloignement de l'atelier, et des intervalles qui séparent toujours un arrêt quelconque d'une reprise (27). Il peut rester plusieurs semaines arrêté, sans qu'il y ait pour cela crise pour le passementier, s'il a ses autres métiers occupés et s'il a la certitude de trouver bientôt du travail rémunérateur.

La liberté tentante, soit de l'entreprise, soit de l'installation technique est le grand mal de la Rubanerie stéphanoise : l'idée de réglementation qui a pénétré avec succès dans le domaine industriel depuis la fin du XIX^e siècle n'a pas changé le régime de St-Etienne et n'a pu porter remède aux abus inhérents à ce régime. C'est pourquoi on a pu dire que la tolérance du travail à domicile était la fissure par où s'échappait toute l'énergie des prescriptions légales (28).

*
* *

Les termes du problème que nous venons d'examiner vont nous permettre de comprendre comment les tisseurs ont travaillé à acquérir une situation plus sûre, sans perdre cependant leur caractère d'indépendance auquel ils restent très attachés et que, les fabricants ne veulent pas non plus voir disparaître. La devise des ouvriers de la soie était autrefois à ce sujet, très saisissante (29) : « ces gens là, disait-elle, doivent travailler ou mourir », indiquant par là, que si les fabricants pouvaient se livrer sans souffrir à ce jeu de hasard (30), eux ne pouvaient pas éternellement se résigner à subir des misères si souvent répétées.

(27) La durée du chômage varie entre le sixième et le huitième du temps employé au tissage; cette proportion permet de se rendre compte à partir de quand commence un chômage anormal.

(28) Cf. Boyaval. *Op. cit.*, p. 41.

(29) Cf. Godart. *Op. cit.* p. 233.

(30) Cf. Gras. *Op. cit.*, p. 606. Note citée d'Ant. Limousin (St-Etienne 1848).

CHAPITRE TROISIEME

Des rapports entre passementiers et fabricants. La lutte pour le tarif.

I

DES EFFORTS ENTREPRIS PAR LES TISSEURS STÉPHANOIS POUR SURVIVRE AUX CRISES DE 1900 ET DE 1910.

La grève de 1899-1900 : ses causes et ses résultats. Comment la crise suivante de 1910 fait apparaître et remet en jeu les mêmes discussions. La vieille idée de tarif fait son chemin. Les étapes de sa réalisation : appel aux fabricants, appel aux pouvoirs publics. Du salut des passementiers opéré par eux-mêmes.

Après les merveilles de l'année 1889 un ralentissement marqué s'était fait sentir dans la marche des affaires : de 1890 à 1895 la production baissait; à part quelques reprises éphémères en 1895, les passementiers restaient sans travail rémunérateur. Or depuis 1880 les questions ouvrières avaient revêtu un caractère que les temps antérieurs n'avaient pas connu; la loi de 1884 avait donné des forces et de l'espoir à tous ceux qui cherchaient par le groupement l'amélioration de leur situation : le mouvement syndical devenait même très complexe et très difficile à suivre (1).

(1) Nous donnons ici par ordre chronologique les différents syndicats constitués par les tisseurs de St-Etienne à la fin du XIX^e siècle.

En 1881 chambre syndicale de veloutiers.

1887 corporation chrétienne des tisseurs.

1890 chambre syndicale des tisseurs épingleurs.

1890 comité de défense du marché des soies.

1892 syndicat dissident des chefs d'atelier tisseurs.

1892 chambre syndicale de tissage dont le journal était « l'Émancipation des tisseurs » remplacée en 1896 par « le Tisseur ».

En 1895 ces syndicats se groupent en une Fédération régionale des syndicats du tissage.

En 1898 se fonde la Ligue pour le relèvement des salaires dans

Jusqu'en 1898 les groupements de tisseurs s'étaient bornés à demander officiellement au groupe constitué des fabricants, que formait depuis 1872, la Chambre syndicale des Tissus, l'établissement d'un tarif minimum des façons; cette revendication n'était pas nouvelle dans l'histoire de la Fabrique; il avait toujours semblé aux passementiers que c'était là le chemin de leur salut, mais il avait toujours paru aux fabricants qu'ils ne pouvaient pas s'y résoudre. Les passementiers avaient toujours senti leur dépendance et la cause de leurs misères sans cesse renouvelées; ils temporaient toujours, et comme ils le disaient déjà en 1780 : « aucun règlement, il est vrai, ne peut nous obliger à travailler à un prix insuffisant, mais la plus impérieuse de toutes les lois, la loi du besoin, nous impose cette cruelle nécessité; nos ateliers ne sont pas des forteresses qu'il soit difficile de réduire par la famine : tous les jours il faut vivre et tous les jours il faut du travail » (2). Ils n'avaient pas encore à ce moment conscience de leur valeur et de leurs forces, ils n'étaient pas encore émancipés. En 1833 (3) les associations de l'époque avaient lancé leurs premières attaques, en proposant elles-mêmes un tarif; le tarif avait été déclaré impraticable et avait été repoussé par les fabricants; d'où des troubles sur les places publiques qui avaient nécessité l'intervention de l'autorité. En 1848 pareils événements s'étaient renouvelés : un tarif proposé par les fabricants, qui cette fois-ci avaient pris les devants, avait été adopté à regret, d'une manière provisoire, mais n'avait eu qu'une durée éphémère : son principal résultat avait consisté dans le paiement de la pièce rendue selon sa longueur exacte au lieu d'une longueur fixe qui était toujours dépassée.

En 1865, on relève une nouvelle réclamation d'un tarif par les veloutiers, suivie d'une grève de ces derniers, à la suite de leur refus d'un tarif transactionnel proposé par les autorités. — En 1875, un syndicat mixte, l'Union de la Fabrique rubanière, fut créé pour établir et faire appliquer un tarif, comportant un minimum et un maxi-

l'industrie du tissage : elle avait un journal, « le Réveil des tisseurs » qui suivait une politique différente de celle du journal « le Tisseur ». Le « Réveil des Tisseurs » représentait les intérêts des ouvriers tisseurs, et le « Tisseur » ceux des chefs d'atelier, sous la direction desquels travaillaient les propres ouvriers.

(2) Cité par J. Godart. *Op. cit.* p. 248.

(3) Cf. Gonnart. Le passementier stéphanois en 1833. Lyon 1907

mun de prix de façons; ce tarif avait été signé par tous les fabricants et par la généralité des chefs d'atelier; mais au mois de juin 1876 un fabricant ayant manqué à ses engagements, l'Union lui infligea une amende qu'il refusa de payer. L'affaire fut portée devant les tribunaux qui déboutèrent le syndicat; celui-ci résolut alors de disparaître; l'idée de syndicat et l'idée de tarif n'étaient point encore mûres.

Les ouvriers tentèrent une nouvelle offensive en 1880 : les échecs antérieurs donnaient aux fabricants la meilleure des réponses qu'ils pouvaient trouver : « le tarif est impossible, il n'a jamais pu réussir »... En 1894, les fabricants de rubans, spécialisés dans les velours, prirent cependant eux-mêmes l'initiative d'un tarif minimum; ils craignaient que l'abaissement excessif des prix de façons n'ait pour conséquence dans l'avenir de trop grandes difficultés pour recruter la main-d'œuvre : toute infraction au tarif qu'ils signaient était passible d'une amende de 500 francs au profit de la Caisse de Secours des ouvriers passementiers veloutiers. En 1896, un signataire manque à ses engagements et refuse de payer l'amende : devant le Tribunal de Commerce, devant la Cour de Lyon, et devant la Cour de Cassation le comité des veloutiers fut débouté de sa demande.

Le tarif de 1894 tomba à son tour en désuétude, comme ses prédécesseurs. Or, ces échecs de 1876 et de 1896, devaient singulièrement impressionner l'opinion des fabricants, sur le principe même du tarif et allaient former un état d'esprit qui subsiste encore aujourd'hui : derrière ces échecs, on avait vu la faillite même de l'idée de tarif dans l'industrie du ruban. Les antécédents des événements de 1899-1900 vont nous permettre plus facilement d'en saisir le sens.

Jusqu'en 1898 (4), les efforts réitérés des commissions mixtes de fabricants et de passementiers, pour mettre sur pied un nouveau tarif échouèrent; aussi les passementiers démoralisés donnèrent à leur mouvement un caractère nettement offensif. La Ligue fondée en 1898 fit voter par un Congrès, la limitation à dix heures de la journée de travail dans le but de diminuer la production et de redonner

(4) Pour tous renseignements complémentaires voir Gras. *Op. cit.* p. 648 et sq. et Question du tarif minimum dans la Rubanerie Stéphanoise, Rapport de la Chambre Syndicale des tissus. 1910.

de la valeur au travail du tissage par un autre moyen que le tarif minimum. Pour lui répondre, se forma en 1899 l'Union des chefs d'atelier qui combattait les prétentions de la Ligue, adoptait la journée de onze heures, en demandant un tarif minimum, et rejetait le paiement de la mise en train, en supplément de la façon, que demandait la Ligue. On voit ainsi comment la misère, le manque de travail, et l'excitation des esprits pouvaient arriver à créer des dissensions même parmi des gens, dont les intérêts étaient cependant absolument les mêmes.

Les fabricants après de longues réflexions et de nombreuses réunions, se rangèrent à l'avis de l'Union des chefs d'atelier, mais sans se prononcer sur la question du tarif; c'était ainsi décider le *statu quo* que repoussaient avant tout les autres syndicats ouvriers. La Ligue, irritée, brusqua les choses et le 17 décembre 1899 provoqua le vote de la grève générale. La grève, qui jusqu'alors n'avait pas fait de gros ravages dans la Rubanerie, allait gagner tous les groupements ouvriers du tissage : la ville, la campagne, la banlieue, la montagne; tous firent cause commune et provoquèrent l'arrêt complet de la fabrication (5).

Les fabricants cédèrent de préférence aux chefs d'ateliers avec lesquels ils étaient directement en rapport : la Chambre des Tisseurs refusa le bénéfice de la mise en train séparée, qui aurait été finalement à charge aux chefs d'ateliers, et elle décida une fois de plus de tenter l'essai d'un nouveau tarif minimum. La Chambre des Tissus constitua des commissions qui en quelques jours élaborèrent le tarif de 1900, en se basant sur une journée de 6 francs, façon de maître (6).

Les fabricants offrirent le tarif qu'ils avaient élaboré seuls, et refusèrent toute autre concession : mais la grève persistait, à un moment où il se trouvait que les mineurs, eux aussi, avaient suspendu tout travail; les passementiers récalcitrants s'étaient unis à eux pour protester : une émeute eut même lieu au centre de la ville où les grévistes mécontents stationnaient. L'incident marqua la fin

(5) Il faut noter ici que la ligue représentait plutôt les intérêts des ouvriers tisseurs opposés à ceux des chefs d'atelier sous la direction desquels ils travaillaient.

(6) On entend par façon de maître, la rémunération accordée au maître passementier, chef d'atelier. On verra p. 114 ce qu'il faut entendre par mise en train.

du mouvement et des manifestations; la montagne reprit la première le travail et bientôt la banlieue; la montagne qui avait été gagnée la dernière par le mouvement de révolte donnait la première l'exemple de la reprise, mais, la grève n'était terminée que le 12 février 1900; et le travail ne reprenait réellement que le 8 mars après acceptation par la presque unanimité des fabricants du paiement de la mise en train et du nouveau tarif élaboré (7). Les fabricants s'étaient peu à peu désolidarisés, et l'acceptation des uns avait entraîné l'acceptation des autres, là où au début tous étaient décidés à ne pas céder; les événements s'étaient retournés au profit des passementiers (8). Pour assurer la reprise du travail à St-Etienne, 140 fabricants avaient signé un nouvel engagement qui sanctionnait le triomphe des organisations syndicales extrémistes : ils s'engageaient à respecter pendant 18 mois le tarif minimum de 1900 avec une réduction de 20 % pour les communes de la montagne, à payer la mise en train en plus du tarif et à se référer aux décisions d'une commission mixte qui serait chargée de faire appliquer les clauses et engagements susceptibles d'intervenir dans l'avenir.

Le tarif des velours n'avait pas été modifié et une douzaine de fabricants s'étaient résolument isolés de la masse en repoussant tout engagement et en gardant leur entière liberté d'action. On pourrait croire à première vue que l'ère des difficultés était définitivement close, et qu'après ces derniers arrangements, tout le monde allait se remettre au travail, et reprendre une collaboration d'où serait exclu tout sujet de mésentente. Malheureusement le tarif de 1900 allait subir le sort qu'avaient subi les tarifs antérieurs, et les mêmes problèmes allaient réapparaître aussi complexes que par le passé. Les conséquences des troubles de 1900, excellentes en théorie, étaient désastreuses en pratique : par la grève, les tisseurs avaient bien augmenté leurs salaires, mais comme le chiffre d'affaires diminuait, la situation n'était pas meilleure. Le tarif fut effectivement appliqué pendant 18 mois, il relevait les salaires dans une proportion de 22 %, mais le nombre des tisseurs occupés avait

(7) C'était celui qui avait été promulgué en même temps que l'augmentation du tarif des velours de 1894.

(8) Les maisons qui avaient accepté les premières étaient celles qui souffraient plus que les autres de l'annulation des commandes et qui ne pouvaient plus attendre.

plutôt diminué. Un quart des métiers, disait-on, était réduit au chômage forcé : les métiers émigraient loin de la ville pour profiter du travail qui se distribuait de préférence à la campagne, favorisée par la réduction de 20 % et où le coût de la ville moins élevé permettait une existence plus facile. La reprise du velours en 1900-1901 et 1902 et l'abandon par la mode, mal impressionnée des événements stéphanois, des rubans d nouveauté avaient favorisé la création des usines; un moment, les fabricants déçus de l'organisation disséminée crurent à sa disparition et prirent les mesures pour parer à toute surprise possible. Cependant, malgré leur tactique nouvelle, les fabricants voyaient fuir les affaires attirées par les centres étrangers de Suisse et d'Allemagne, qui gardaient leurs forces intactes. Les fabricants prirent peur; peut-être aussi les passementiers : car, par deux fois, en décembre 1901 et en 1902, par référendum les passementiers repoussèrent la grève que proposait à nouveau « la Ligue pour le relèvement des salaires ». Tout le monde avait à peu près compris que la grève, soit partielle, soit généralisée était pour mettre fin à la crise, un remède plus funeste que le mal et que le triomphe apparent de l'une des deux parties ne l'aidaient cependant pas à réussir pour longtemps, car derrière les questions humaines il y avait la réalité des événements qu'il fallait subir, comme on subit le cycle des saisons. Le ruban n'est un objet ni de première nécessité, ni même d'utilité; c'est un article de luxe, avantageusement remplaçable par un autre, qui aura toujours la qualité essentielle de réaliser par rapport à lui un changement (9).

En 1904 et en 1907 les commandes reparurent et l'on vécut, après ces longs chômages, une nouvelle ère de presse : elle dura quelques mois et apaisa ainsi les discussions : les salaires se relevaient, il n'était plus question de tarif. L'idée de tarif n'en perdait pas moins sa valeur. Elle avait toujours sommeillé ainsi, lorsque le travail revenait, et que les mécontentements s'étaient évanouis : les passementiers demandaient avant tout qu'on les occupât d'une manière continue : ils préféraient naturellement la perspective d'un tissage non interrompu à celle de hauts prix de façons

(9) On voit jouer là dans toute sa force la fameuse loi de *substitution* : le ruban qui ne s'impose pas tant par lui-même que par le besoin qu'il satisfait, est très bien remplacé par des fleurs artificielles, par des plumes ou autres petits ornements.

n'amenant aucun changement. Lorsqu'ils le pouvaient, les fabricants préféraient, eux aussi, donner du travail sans arrêt, à l'éventualité de ne le donner qu'à des conditions naturellement moins avantageuses. D'un commun accord, tout le monde cessait donc de parler de tarif pendant les courtes périodes de prospérité; le tarif paraissait surtout une arme de guerre que l'on brandissait avec vigueur pendant les mauvais jours pour effrayer les donneurs d'ordre, ou comme un pacte que les fabricants acceptaient à regret, avec l'espoir secret de le rompre dès que les événements le permettraient. C'est ce qui explique cette atmosphère de gêne mutuelle dans laquelle a vécu cette notion de tarification des façons, qui cependant se présente tout naturellement à l'esprit. Le passé a jeté sur elle un certain discrédit qui tient plus aux conditions qui l'entouraient qu'à sa teneur propre; mais, à tort ou à raison, à tort pour la communauté, les conditions qui avaient entouré défavorablement ses essais, rejaillissaient sur son principe même et la faisait considérer comme un moyen extraordinaire et anormal.

*

* *

C'est en 1908, que le mouvement syndicaliste reprit son élan. Un nouveau comité se forme, le « Comité des syndicats de tissage de la Loire et de la Haute-Loire », résolu à profiter des expériences du passé et à réaliser dans le monde des tisseurs un front commun : les idées syndicalistes se sont faites sentir, de plus en plus les travailleurs manuels prennent conscience de leurs forces et comprennent la nécessité de l'union (10). La crise était réapparue avec ses mêmes symptômes, ses mêmes caractères, et ses mêmes manifestations. On lisait dans l'ordre du jour du nouveau Comité ces paroles significatives : « la situation des tisseurs de la région stéphanoise est des plus précaires et loin de s'améliorer, elle s'aggrave de jour en jour; les tisseurs en sont réduits, en fournissant un matériel d'un prix très élevé, à ne plus pouvoir parer aux premières nécessités de l'existence; cet état de choses est énormément préjudiciable

(10) Cf. Germain Martin. Le tissage du ruban à domicile dans les campagnes du Velay. Paris 1913. p. 237.

non seulement aux intéressés mais à tout le commerce en général, et, si la situation ne s'améliore pas, c'est à bref délai, la ruine et la disparition de notre industrie stéphanoise ». L'idée de tarif revenait à l'ordre du jour plus marquée et plus forte que par le passé : c'était le seul moyen pratique envisagé par les syndiqués.

L'œuvre décisive est entreprise par le syndicat des Tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire, union de tous les syndicats régionaux siégeant à la Bourse du Travail de St-Etienne (11). Les syndicats de la Haute-Loire s'étaient définitivement formés le 24 janvier 1909 avec leur centre à St-Didier, en adhérant au Comité interfédéral qui avait été institué régulièrement au congrès de St-Rambert le 26 septembre 1909. Les préparatifs étaient faits avec soin : ils avaient des chances d'aboutir.

Nous voici donc en 1910.

Les articles satin avaient eu une certaine vogue pendant les dernières années; bien payés, ces articles ne demandaient pas de soin. On embauchait les femmes, les enfants, on achetait même de nouveaux métiers : on croyait à la reprise définitive. Et cependant le revers de la médaille n'allait pas tarder à se faire sentir : il y avait à nouveau pléthore de bras et de métiers.

Le salaire moyen net des tisseurs était descendu à 2,50 par jour, les passementiers de montagne désertaient en masse le métier, laissant leur matériel en paiement de leur location, en paiement au boulanger et aux autres fournisseurs. C'était de nouveau la détresse. De nouveau désemparés, les passementiers se sont tournés alors vers les fabricants, d'abord isolément, d'hommes à hommes, puis en corps constitué.

Ici, nous allons voir réapparaître clairement l'équivoque que nous avons précédemment signalée. Les passementiers s'adressent aux fabricants comme à des maîtres dont ils attendent des secours : leur argument consiste à dire : « Voyez notre misère, elle ne peut pas se prolonger, venez nous en aide »; ils se présentent comme de

(11) Un syndicat indépendant essayait bien de créer un mouvement syndical parallèle, en revendiquant aussi un relèvement des salaires, mais par un autre procédé que l'obtention d'un tarif minimum : le « Comité professionnel pour la défense des ateliers de famille, et pour aider au relèvement et au maintien des salaires du tissage »; son organe était « le Moniteur du Tissage ».

simples ouvriers qui demandent à leur chef un juste appui dans leurs travaux. Mais, à ce moment les fabricants les traitent en égaux en leur répondant : « Nous ne pouvons rien faire pour vous, patientez; nous sommes les uns et les autres victimes des mêmes évènements. Humanitaires, nous le sommes sans doute. Mais vous voyez bien que nous ne sommes pas des industriels comme les autres, et que vous accorder ce que vous nous demandez, ce serait nous faire disparaître et vous nuire indirectement. Au fond c'est vous qui êtes ici les véritables industriels, nous sommes plutôt de simples commerçants; ne comptez donc pas sur nous ».

Sollicités isolément, les fabricants le furent ensuite officiellement à la Chambre des Tissus sur la question du tarif : « Pourquoi ne pourriez-vous pas accepter, disait le syndicat des tisseurs à la Chambre des Tissus, de signer une convention collective qui lierait l'ensemble de vos membres adhérents envers l'ensemble des membres adhérents au Comité interfédéral des Syndicats régionaux : nous subsisterions ainsi au régime inorganisé de nos rapports quotidiens, des relations précises, soumises à une véritable charte qui serait la loi de notre collaboration ? ». La Chambre des sus se recueillit une fois de plus pour déterminer sa ligne de conduite; elle répondit bien vite avec netteté qu'il lui était impossible d'accepter pareille proposition et elle donnait ses raisons.

1. *Raison historique* : jamais dans le passé les tentatives de tarification des façons n'avaient réussi : tous les tarifs antérieurs n'avaient eu qu'une durée éphémère, ils avaient toujours été une gêne pour l'industrie et avaient plutôt éloigné les demandes.

2. *Raison logique* qui permet sans doute de comprendre la première : un tarif ne peut pas être juste parce que, étant donnés le nombre des fabricants, l'inégalité de leurs organisations industrielles et la variété des articles produits à St Etienne, on ne peut classer ces articles dans des catégories déterminées soumises à un prix de façon uniforme. Puisqu'on ne peut pas actuellement assurer du travail aux métiers, avec les salaires si bas dont se plaignent les passementiers, la Chambre des Tissus ne voit pas comment l'on pourrait obtenir plus de commandes avec un prix de revient plus élevé.

3. *Raison juridique* : la Chambre des Tissus n'a aucun moyen à sa disposition pour lier ses membres à la tarification proposée. En

effet chaque membre en lui apportant sa collaboration a bien entendu conserver la liberté de diriger à son gré les affaires de sa maison; d'ailleurs cette liberté eut-elle été aliénée par son adhésion au syndicat, que la Loi du 21 mars 1884 la lui rendrait expressément puisqu'elle établit en son article 7 que : « Tout membre d'un syndicat professionnel peut se retirer à tout instant de l'Association notwithstanding toute clause contraire ». Il suit de là que le jour où un syndicat patronal aurait signé un contrat collectif de travail, rien ne lui permettrait de l'imposer à ses membres puisqu'il suffirait à ces derniers, pour se libérer de cet engagement, de renoncer à faire partie de l'Association.

Les fabricants ne veulent profiter de leur union que pour en obtenir des avantages et non pour se lier sans certitude de succès avec des travailleurs qui ne sont que leurs collaborateurs. Les fabricants, après leur refus, déclarent cependant qu'ils comprennent la gravité de la situation et qu'ils ne s'en désintéressent pas; ils essayent pour leur part de l'améliorer par des moyens qu'ils jugent plus efficaces que l'idée de tarif; ils proposent des remèdes nouveaux; pour eux la question est surtout une question de rendement; la mode s'est portée depuis quelques années sur des rubans à basse qualité que les métiers de St-Etienne ne peuvent pas produire avantageusement sans une transformation de l'outillage. C'est pourquoi ils se déclarent prêts à favoriser tout mouvement qui sera susceptible d'accroître les rendements, notamment par des expositions de matériel étrangers, prêts aussi à patronner dans ce but des caisses de prêt aux tisseurs; s'ils ne veulent pas être des patrons *au point de vue industriel*, ils le demeurent *au point de vue commercial*; c'est pourquoi en dernière analyse la Chambre Syndicale des Tissus se déclare prête à étudier avec la plus sérieuse attention les autres moyens que l'on pourra lui suggérer pour améliorer le sort des passementiers, mais sous la seule et stricte condition, que toute discussion visant directement ou indirectement la réglementation des salaires sera préalablement écartée (12).

Jamais réponse ne fut plus nette, plus franche, et nous allons le voir, plus opportune. Pour la première fois, elle ouvrit les yeux aux passementiers. Les passementiers n'avaient jusqu'alors jamais

(12) Cf. Chambre Syndicale des Tissus. Publications relatives au Tarif minimum. 1910.

bien vu la réalité de leur situation : à ce moment, ils comprirent qu'il n'y avait pas utilité à insister auprès des fabricants : mais, sentant encore le besoin de secours ils se tournèrent vers les pouvoirs publics. C'était l'époque où les discussions sur le travail à domicile étaient à l'ordre du jour au Parlement : les abus en étaient flétris dans tous les milieux; dans tous les pays chacun proposait ses solutions : une solution législative était à l'étude en France. M. de Mun avait développé devant la Chambre des Députés l'idée d'un tarif minimum journalier qui serait fixé par un Comité consultatif du Travail : M. de Mun avait surtout en vue l'exploitation tant décriée dont étaient victimes les femmes travaillant à domicile pour le compte des grandes maisons de couture parisiennes; mais on avait pensé que cette tarification serait applicable aux travaux de tissage, bien que les passementiers ne soient pas des ouvriers proprement dits, et que le tissage du ruban ne rentrât pas directement dans l'industrie du vêtement. La Fédération des tisseurs fit une demande pour que la Loi du 17 juillet 1908 s'étendit aux passementiers stéphanois. La Chambre des Tissus fut consultée à ce sujet par le Préfet de la Loire; elle déclara qu'elle ne s'opposait pas à la création à St-Etienne d'un Conseil du Travail mixte, si du moins le futur conseil n'avait qu'un rôle uniquement consultatif, et qu'elle faisait toutes réserves si par la suite un décret venait à donner à ce conseil un caractère interventionniste.

Le décret du 4 mai 1911 décidait la création à St-Etienne de ce Conseil consultatif, limité aux professions de fabricants de galons, de passementeries, de rubans, de tissus élastiques et de velours, aux canneteuses, dévideuses, enfileuses et ourdisseuses. Les élections devaient avoir lieu à l'intérieur de chaque groupe constitué; du côté des tisseurs une liste complète fut élue au premier tour par 2.873 votants sur 11.137 inscrits; du côté des fabricants deux essais successifs échouaient : aucun représentant n'était élu. Le conseil consultatif était rendu impossible par une seconde non-intervention des fabricants; ils prétendaient que ce conseil allait faire double emploi avec le conseil des prud'hommes, et surtout ils voyaient derrière lui réapparaître sous une autre forme l'idée de tarif qu'ils avaient définitivement proscrite. Indirectement cette fois, les passementiers comprenaient qu'une entente officielle avec les fabricants était impossible, et que les pouvoirs publics ne pou-

vaient rien leur obtenir sans le consentement des fabricants. Ils ne perdaient pas cependant l'espoir d'obtenir un résultat dans le prochain statut d'ensemble du travail à domicile qui se préparait devant le Parlement; pour cela ils confiaient leurs intérêts aux députés de la Loire et de la Haute-Loire qui devaient les défendre énergiquement au moment de la discussion de la Loi de 1915. Pour le moment, il n'y avait pas de résultat immédiatement tangible de ce côté officiel. Des demandes de subvention à la municipalité n'étaient que des expédients de courte durée (13). Du côté des pouvoirs publics on obtenait de nombreux encouragements de principe, mais aucun résultat pratique, important et immédiat. Il fallait chercher ailleurs la solution de la question capitale de l'établissement d'un tarif minimum et ne pas se contenter de compromis ou de demi-mesures, qui retardent et compliquent la vraie solution du problème.

*
* *

Cette fois-ci, les passementiers comprirent définitivement que c'était en eux-mêmes qu'il fallait chercher leur salut et non pas en dehors d'eux; ils comprirent que puisqu'ils étaient indépendants en droit, il fallait agir comme des gens indépendants et qu'au lieu de solliciter des nouvelles conditions de travail il fallait désormais les imposer. Au fond, sous un désintéressement de pure apparence, les fabricants leur avaient rendu service : certains s'étaient indignés de leur réponse, d'autres au contraire se félicitèrent de leur franchise.

C'est qu'en réalité, il y a à l'intérieur de la Fabrique toute une gamme de fabricants depuis ceux qui font quelques cent mille francs d'affaires jusqu'à ceux qui en font plusieurs millions; ils sont tous fabricants au même titre, mais, en fait, leurs intérêts ne sont pas identiquement les mêmes, ou, en tout cas ce que peuvent

(13) Il faut cependant signaler encore ici les demandes faites pour que sur les fonds considérables abandonnés à l'Etat par la Banque de France en renouvellement de son privilège, une somme importante soit attribuée au département de la Loire pour créer une Caisse de Crédit industriel spécialement affectée à la Rubanerie.

faire les uns, les autres ne peuvent l'accepter. Mais ce que font les uns réagit, malgré tout, sur la conduite de tous les autres.

Rappelons-nous, que l'on peut devenir fabricant de rubans, presque du soir au lendemain. Souvent les maisons de gros de Paris profitent de cet état de choses, en s'adressant de parti pris à ces jeunes fabricants dénués de ressources : on voit ainsi de tous petits producteurs (14) qui reviennent de la capitale avec des commissions consenties à un taux dérisoire; le moyen d'exécuter ces commandes à ce prix ridicule, et de gagner en même temps sur la vente, c'est d'abord de se procurer des matières de qualité inférieure, mais c'est surtout de réduire l'ouvrier à la portion congrue. La baisse du prix de vente fait tache d'huile; la majorité des fabricants la subit : elle la déplore, mais finalement c'est le passementier qui en souffre. C'est donc la concurrence entre fabricants qui est le grand fléau (15). Si les passementiers superposent à la concurrence des fabricants leur propre concurrence les abus s'accumulent. Mais les dirigeants du mouvement avaient l'intuition que l'industrie ne devait pas mourir, étant donné que nulle part ailleurs en France on ne trouvait rassemblés au même degré et depuis si longtemps tous les éléments de la production rubanière. Le moment était venu de mettre au point tous ces éléments : cette dernière crise devait être soit la première étape de la disparition de la corporation, soit l'occasion de sa réorganisation et le début d'une vie nouvelle.

Ce qui avait manqué dans tous les essais de tarification dans le passé c'était une discipline effective à l'intérieur de la corporation des tisseurs. Il appartenait aux tisseurs de dire avec autorité à leurs donneurs de commandes : « Voilà quelles sont nos conditions de travail : nous tissons à ce prix, ou nous ne tissons pas; il est inutile que vous insistiez. Voici notre charte qu'il nous est interdit de violer et que nous nous sommes engagés à respecter entre nous ». La volonté précise des tisseurs devait donc introduire par réaction, de l'ordre dans la Rubanerie et poser des limites aux volontés errantes des fabricants.

L'œuvre à effectuer était ainsi nettement délimitée : d'abord se livrer à la confection d'un tarif aussi équitable que possible, en-

(14) Cf. de Boissieu. *Op. cit.* p. 117.

(15) Boyaval. *Op. cit.* p. 128-129.

suite le faire accepter par tous et l'imposer sur la place. On se mit à l'œuvre sans tarder; le Comité organisa d'abord une campagne de propagande très bien comprise dans tous les centres de fabrication; partout on consultait les opinions, on recueillait les avis, on faisait voter, et l'on formait ainsi à l'intérieur de la corporation un esprit favorable à l'œuvre entreprise : on créait l'atmosphère d'union nécessaire au succès. Pour l'établissement du tarif proprement dit, on consigna en premier lieu les feuilles de chargement qui donnaient les cours exacts des prix de façon actuels : ces cours étaient une référence, une base, à partir de laquelle on allait pouvoir instituer un régime nouveau : des commissions se réunirent, formées de spécialistes, elles travaillèrent nuit et jour à la Bourse du Travail à St-Etienne, pour terminer au plus vite. Puis, elles confrontèrent leur travail; on tâtonna, on discuta, chacun soutint son point de vue selon ses habitudes, son expérience et ses connaissances. Dans l'ensemble les nouveaux cours devaient être majorés de 20 % (16) sur les anciens; une fois approuvés par la majorité des tisseurs, ils auraient force de loi, ils seraient la véritable coutume de la Rubanerie. Le point le plus délicat était de donner force exécutoire à cette nouvelle coutume. En effet que cherchait-on à réaliser ? On voulait, avant tout, que tout passementier acceptant du travail imposât le tarif à son donneur d'ordres, qu'en face de ces conditions, le fabricant ne puisse point passer outre en profitant de sa condition supérieure pour ébranler le passementier isolé; le fait d'appartenir au syndicat ne pouvait suffire à obtenir ce résultat, puisqu'un syndicat n'a pas la force d'obliger ses membres, même pour leur propre bien, par une convention collective. Il fallait donc faire intervenir chaque tisseur personnellement, et lui faire signer un engagement envers le syndicat de ne point accepter du travail en-dessous du nouveau tarif. En septembre 1911 les différents syndicats firent signer dans leur commune les contrats individuels si bien préparés, qu'en août 1912 on comptait de 87 à 98 % signataires dans toutes les localités.

Les tisseurs signataires s'engageaient à respecter ces tarifs, et pour assurer un contrôle permanent, régulier de leur observation, ils s'obligeaient envers le Syndicat général à déclarer au bureau du

(16) De manière à assurer à tous un minimum de salaire journalier de 6 fr.

syndicat de leur localité ou à un bureau spécialement établi à cet effet, le nombre des métiers qu'ils possédaient. Ils faisaient enregistrer dans ce même bureau toutes les feuilles des tissages qu'ils auraient à exécuter sur leurs métiers et prenaient l'engagement d'accepter toutes les conditions de contrôle réputées nécessaires, y compris les visites d'atelier et la vérification des feuilles de chargement. Tel était l'engagement; il impliquait, on le voit, une certaine discipline et, certains sacrifices. Voici maintenant les sanctions qui lui donnaient sa propre valeur : à titre de clause pénale, chaque violation des tarifs entraînait une amende fixée, au profit du syndicat local et du syndicat général, à la somme de cent francs, et chaque contravention constatée en ce qui concerne l'obligation de l'enregistrement des feuilles s'élevait à la somme de dix francs. Chacune des sommes devait être doublée en cas de récidive.

Les poursuites contre les contrevenants étaient exercées à la diligence du Secrétaire du Syndicat ou à son défaut par le Secrétaire du Syndicat général des Tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire. Le contrat était fait pour une durée de 12 années à dater du 1^{er} mars 1912, et devait se prolonger indéfiniment, d'une durée égale à celle fixée, s'il n'était pas dénoncé à l'avance par l'une ou l'autre des parties.

Pour aider à l'application du tarif on avait imaginé un procédé qui soutenait la décision souvent un peu chancelante des passementiers : au lieu de sévir seulement contre les tisseurs qui manquaient à leurs engagements, le Syndicat général mettait à l'index les fabricants en faveur de qui des entorses avaient été données au tarif, et qui avaient poussé les passementiers au travail contre leurs engagements. Il est à remarquer que cette décision n'était pas notée dans l'engagement lui-même où il n'était pas plus question des fabricants que s'ils n'existaient pas : à examiner l'engagement on ne sait pas avec qui les passementiers ont affaire officiellement, la convention ne concerne uniquement que les tisseurs; du reste les fabricants ignoreront longtemps de parti pris cette nouvelle tarification qu'ils appliqueront sans vouloir jamais la connaître.

En 1912, le tarif avait réuni 9.500 signatures : il réunissait le nombre d'adhésions requis (17) pour être valable, et entraînait ainsi

(17) « Le contrat ne deviendra exécutoire que s'il réunit les 3/4 des tisseurs de la localité » (9^e du contrat). En 1914 on estimait après

en vigueur. Nous aurons l'occasion de voir plus tard le sort qui lui était réservé.

II

DE L'ANALYSE DU TARIF MINIMUM DES FAÇONS.

Du fait du tarif opposé à son impossibilité théorique; des autres remèdes que l'on avait proposés. De la manière dont on a résolu les difficultés signalées. De la nature juridique du tarif. L'application du tarif à la veille de la guerre.

Désormais le tarif existe : il n'était donc pas impossible à réaliser et à faire appliquer. Nous avons vu la tactique employée pour le mettre sur pied. Examinons maintenant sa structure et voyons si, pour lui donner existence, il a fallu déformer le fonctionnement normal de l'organisation du travail telle qu'elle est établie à St-Etienne, s'il est une entrave véritable, — ou bien alors si les fabricants ont manqué d'impartialité dans leur appréciation et leur refus.

*
* *

Examinons de plus près les arguments précédemment invoqués. On a dit qu'une tarification des façons était impossible à cause de la nature des hommes en présence, et, en second lieu à cause de la nature des choses fabriquées dépendant elle-même de la nature même des besoins à satisfaire. Il est impossible, dit-on, à cause de la nature économique des hommes en présence : le nombre des fabricants et surtout l'inégalité de leurs organisations industrielles font qu'il ne peuvent pas se lier tous de la même façon; de plus, une nouvelle maison peut toujours se fonder dans le seul but de faire

enquête la proportion des tisseurs non signataires du contrat corporatif à 8,673 % de l'ensemble de la corporation, en comprenant les employés et les tisseurs des localités où le syndicat n'avait pas encore pu étendre son rayon d'action.

concurrence aux anciens fabricants, qui se seront condamnés à l'inaction en se liant imprudemment.

Mais surtout le tarif est impossible à cause du caractère très spécial du ruban. Parmi les rubans de contexture identique, s'il y en a qui sont destinés à la haute mode et qui par là sont susceptibles d'être taxés pour le tissage à un prix relativement élevé, il en est d'autres de consommation courante qui sont l'objet, de la part des producteurs de tous les pays, d'une concurrence très vive et dont la vente est subordonnée à un prix de revient aussi bas que possible. Une tarification unique aurait donc pour effet de faire perdre à St-Etienne le marché de ces derniers articles qui représentent le fond de sa production.

Pour bien comprendre la portée de ces arguments il faut comparer la Rubanerie aux industries où l'on applique un tarif de travail; pour cela, nous en revenons toujours aux industries centralisées où l'on fabrique continuellement des pièces toujours semblables : songeons par exemple aux boulons, ou pour rester dans le domaine du textile, songeons aux cotonnades ou aux draps de laine : ils sont invariables dans le temps, ou tout au moins sur une longue période, comme forme et comme contexture : leur fabrication donne lieu à des opérations toujours semblables, effectuées toujours par les mêmes ouvriers et avec les mêmes métiers : le temps mis à la fabrication de chaque unité envisagée reste en moyenne le même : l'idée de tarif s'introduit ainsi tout naturellement, d'autant plus qu'elle peut être facilement précisée ou modifiée par suite de la concentration de toutes les tâches en un même lieu, et de leur surveillance très facile.

L'idée qui préside à l'élaboration d'un tarif est l'idée de quantité; or nous le savons, l'idée qui domine dans le ruban est l'idée de qualité : qualité des hommes et qualités des matières. L'idée qui préside à l'élaboration d'un tarif, c'est encore l'idée d'uniformité, or nous savons que dans le ruban triomphe l'idée opposée de perpétuelle nouveauté et de variété toujours renouvelée. Comment vouloir introduire dans la Rubanerie cette idée qui s'oppose à son principe même ?

En raison de la variabilité extrême des articles fabriqués, on ne peut pas prévoir d'avance, disait-on, un prix fixe pour des articles non encore conçus sans empêcher leur conception, et gêner singu-

lièrement leur éclosion. Qui dit tarif, dit invariabilité : or, il paraît assez étrange de préconiser une règle invariable dans une industrie qui est la variabilité même (18). Et l'on ajoutait. « Souvenez-vous du passé. St-Etienne n'a-t-il pas dû une partie de sa prospérité justement à l'absence de toute réglementation nuisible ? ».

C'est pourquoi l'on pouvait résumer tous ces griefs en disant : « Le nombre des variables intervenant dans la détermination des prix de façon est d'une part tellement grand et, d'autre part si susceptible de s'augmenter ou de se modifier à l'improviste, que la fixation d'un prix pour un article donné à partir d'un tarif général et définitif sera d'une complication impraticable. Un tarif est assimilable à une formule générale qui doit s'appliquer à tous les cas particuliers susceptibles de se présenter; or dans la Rubanerie, les cas particuliers du jour ne peuvent qu'exceptionnellement être régis par la formule d'hier (19). Autrement dit, chaque nouveau ruban forme presque à lui seul une classe nouvelle : il lui faudrait un tarif spécial qui naîtrait et disparaîtrait avec lui. A cette condition, un tarif ne risquerait jamais de se désaccorder; mais son perpétuel mouvement, et sa perpétuelle refonte lui feraient perdre l'énorme avantage d'être établi une fois pour toutes et de supprimer ainsi toutes les discussions et les risques de mésentente. Les fabricants qui repoussaient avec une telle énergie le tarif dans la confection du ruban, parce qu'incompatible avec la nature intrinsèque de la fa-

(18) Cf. de Boissieu. *Op. cit.* p. 116.

(19) Quand on crée un article nouveau (et cela est la règle dans une industrie qui dépendait de la mode), on ne sait pas toujours dans quelle catégorie du tarif on doit le faire entrer. Il arrive du reste quelquefois qu'un article soit créé dans le seul but d'éviter l'application du tarif; on a même vu parfois des fabricants ne s'installer que pour travailler au rabais sur des tissus à nouvelle dénomination. Dans ce cas, et dans tous ceux où interviennent des nouveautés effectives, d'après l'organisation actuelle de la tarification, des commissions spécialisées se réunissent pour décider des taxations à appliquer aux individualités textiles nouvelles qui prennent place dans la production rubanière : à ce moment de multiples difficultés surgissent, soit pour définir des armures nouvelles, soit pour savoir d'avance le rendement probable des métiers affectés au nouveau genre de production et pour décider du prix. Périodiquement ainsi se reproduisent les mêmes tergiversations, et jamais on ne peut se vanter d'avoir trouvé une fois pour toutes le tarif idéal et définitif.

Dans les tissus élastiques par exemple le cas s'est présenté fréquemment, notamment pour la définition de l'article appelé « extra souple ».

brication, l'avaient cependant admis sans grosse difficultés dans la vie du ruban à l'extérieur, notamment dans l'établissement de leurs prix de vente et surtout dans la question douanière où ils étaient d'ailleurs obligés de le subir. Ils avaient compris ici le bienfait d'une action commune pour adapter à leurs vues les tarifs des douanes qu'ils jugeaient toujours trop injustes et trop rigides. Jamais ils n'ont pu se libérer des tarifs de douanes, et cependant, jamais ils n'ont cessé d'exporter. Dans la tarification douanière on retrouvait cependant les mêmes difficultés à lever. Les rubans sont des articles tout à fait spéciaux qui ont une caractéristique très marquée : suivant sa composition, un ruban peut être assimilé pour les droits aux soieries, aux lainages, et aux cotonnades (20). Il y a en effet des rubans tout coton, mélangés quelquefois avec de la soie, mais où le coton est dominant, suivant des catégories très variées. Comme les rubans sont compris sous la dénomination générale de soieries, les fabricants avaient toujours à se plaindre de payer des droits qui n'étaient nullement en rapport avec la qualité de leurs tissus et d'être ainsi victimes d'un manque de précision.

Ce qui était un obstacle pour le tarif des douanes en était un aussi pour le tarif des façons, logiquement cependant plus facilement surmontable, puisqu'il n'y avait pas à l'intérieur de la fabrique de St-Etienne de puissance souveraine qui gênât les pourparlers, comme en matière de douanes.

Enfin on présentait une dernière objection : dans le ruban le tarif qui semble créateur d'égalité peut devenir, disait-on, la cause d'inégalité très injuste entre les artisans eux-mêmes. Qu'on le veuille ou non, l'inégalité règne entre les hommes; il y a des ouvriers plus habiles, plus rapides dans le travail, plus ingénieux que les autres; comme chacun est maître de son temps et de son métier, chacun a des procédés de travail qui lui sont propres en rapport avec ses facultés naturelles et ses moyens présents; de plus, les métiers quoique tous bâtis sur même modèle ne sont pas uniformes de rendement. Par le fait, une discipline commune risque d'accuser ces inégalités naturelles au lieu de les aplanir. On a fixé par exemple à 50 centimes le mètre un article nouveau, parce que, étant données les habitudes jusque-là consacrées, on suppose qu'au prix

(20) Cela est une question de proportion en poids. Voir C. R. Ch. Commerce St-Etienne 1922. p. 634.

de 50 centimes, un ouvrier moyen pourra se faire une journée minimum de 5 francs en travaillant un nombre d'heures raisonnable. Au bout d'un certain temps l'ouvrier a pris le tour de main, il a modifié son métier, il emploie toutes sortes de stratagèmes nouveaux qu'un autre n'aurait peut-être pas inventés; on pourrait donc dans ce cas baisser le tarif, sans que pour cela le salaire de la journée soit abaissé. Mais on ne pourrait pas agir ainsi dans le cas d'un ouvrier moins adroit. D'autre part, il y aura toujours des tisseurs plus laborieux, plus tenaces que leurs camarades, qui pour être employés de préférence à leurs voisins quémanderont du travail au-dessous du tarif; s'ils peuvent avoir du travail au-dessous du tarif, ils préféreront travailler à ce compte plutôt que de rester dans l'oisiveté, d'autant plus qu'il leur faut nourrir chaque jour leur famille, dont la faim et les besoins ne varient pas par caprice et ne peuvent pas attendre la fin de la crise impunément.

Rappelons en dernier lieu que suivant la nature de la matière employée, un même ouvrier peut tisser par jour, pour un même article, plusieurs mètres en plus ou en moins; si donc on donne à un passementier une matière d'excellente qualité, et à un autre une matière pareillement dénommée, mais de qualité inférieure, le tarif consacrera officiellement une erreur qui sans lui n'aurait pas été possible.

Inégalité des hommes, des outils, des matières et variabilité du but des objets fabriqués, tels étaient tous les obstacles qui rendaient un tarif des façons théoriquement impossible dans la Rubanerie.

*
* *

Il n'en est pas moins vrai que ceux qui avaient définitivement rejeté cette idée de tarif, se rendant compte qu'il y avait quelque chose à faire pour régénérer l'industrie, avaient proposé leurs remèdes en les motivant.

Il n'y aurait aucun inconvénient par exemple, disait-on, à ce que les ouvriers s'entendissent entre eux pour publier une cote des prix de façon (21). Quand on veut acheter une denrée ou un pro-

(21) Cf. Conférence de M. Lallemand. 14 Février 1913. Chambre de commerce de St-Etienne. La situation de l'Industrie Rubanière et les moyens d'y remédier.

duit quelconque, pour savoir où, quand et comment il est possible de s'approvisionner, on s'adresse à un marché qui existe pour chacune de ces choses; de même pour découvrir telle ou telle main-d'œuvre, différents offices existent. Or, rien de pareil n'existe pour la Rubanerie, de sorte qu'il est impossible de savoir, à l'heure où l'on en a besoin, quelle est dans son ensemble la situation de l'outillage des chefs d'atelier tisseurs, ce qu'exécutent leurs métiers et quand ils seront libres. Le marché de la façon permettrait grâce à une organisation centrale d'assurer un travail continu, autant que possible toujours le même, sur le même métier : la cote tenue périodiquement par des délégués élus, grâce aux renseignements centralisés, adapterait les prix aux conditions du moment dans l'intérêt de tous, et assurerait une répartition du travail plus équitable. Grâce aux moyens modernes de communication on serait en mesure de connaître à tout instant les disponibilités des tisseurs, et les desiderata des fabricants : ainsi la publicité donnée aux prix de façons serait un frein à leur avilissement abusif. Mais en temps de crise se poserait toujours le grave problème d'une équitable répartition : il y aurait beaucoup d'appelés et bien peu d'élus; d'autre part, même en temps de prospérité les fabricants accepteraient-ils de confier une tâche délicate à un artisan qu'ils n'auraient pas choisi eux-mêmes : puisque l'*intuitus personae* a une place prépondérante dans la Rubanerie, ne va-t-on pas supprimer, en le faisant disparaître, le ressort déterminant de la Fabrique stéphanoise ?

L'idée d'une Commission consultative mixte était beaucoup plus séduisante; elle était même préférable au tarif parce qu'elle permettait de remplacer une formule par un homme ou plutôt par des hommes compétents. Si la formule du tarif paraissait rigide, la décision de spécialistes, constamment renouvelée, aussi souvent qu'il serait nécessaire, s'adapterait toujours avec équité aux questions toujours nouvelles qu'on leur poserait. La commission serait permanente : elle préviendrait tous les litiges en amortissant par avance toutes les difficultés en cours, elle donnerait aux tisseurs isolés l'autorité qui leur manque pour discuter avec le fabricant sur le pied d'égalité.

Mais on se rappelle que les fabricants avaient fait échouer par leur non-intervention l'essai d'un Comité des salaires qui aurait pu être l'amorce d'une pareille institution.

Devant ces tentatives les fabricants étaient persuadés qu'il ne fallait pas rechercher la solution du problème de l'amélioration de l'industrie dans l'établissement direct du minimum de salaire : pour eux, le minimum de salaire serait réalisé indirectement lorsqu'on aurait donné une solution aux problèmes adjacents de l'outillage. Cette opinion avait l'énorme inconvénient d'ajourner dans un délai illimité et incertain l'amélioration du sort des passementiers; elle avait pour les passementiers cet autre énorme inconvénient de satisfaire les besoins immédiats des fabricants. Cela ne veut pas dire du reste qu'elle fut sans valeur.

Les fabricants tenaient le raisonnement suivant : « Le prix de vente de nos rubans se compose de trois groupes d'éléments : d'abord le prix de la matière première P , le prix de la main-d'œuvre P' et la part tenant aux frais généraux P'' ; le prix final peut s'évaluer ainsi $P_1 = P + P' + P''$. A l'étranger ce prix est P_2 ; pour que nos produits soient préférés aux produits étrangers il faut que pour un article identique, P_1 soit inférieur à P_2 . Pour avoir du travail il est essentiel que P_1 soit inférieur à P_2 . Or dans l'établissement de P_1 , P est imposé d'une part par l'importateur ou par le producteur et aggravé par les tarifs douaniers que nous sommes tous obligés de subir; P'' est incompressible, il n'y a en tout cas qu'une seule manière de le réduire, qui est d'augmenter la quantité produite de manière que les frais se répartissent sur une plus grande production : or, pour obtenir une plus grande production, il est indispensable de diminuer P_1 , donc de diminuer P' : et pour diminuer P' , nous ne voulons pas diminuer les façons, mais il est de toute nécessité d'augmenter le rendement de vos métiers pour une même rémunération. Indirectement nous augmenterons vos salaires sans surcharger ainsi nos prix de revient, mais au contraire en les diminuant. Tout le monde y trouvera ainsi satisfaction ». Le raisonnement était très séduisant; mais en réalité la proposition se trouvait justement dirigée contre les réclamations des passementiers, et ce n'était pas pour la rendre populaire. Cependant les fabricants se déclaraient prêts à faire venir des métiers de l'étranger, des spécialistes, à organiser des expositions et à encourager toutes les initiatives. Les fabricants qui avaient repoussé l'idée de tarif parce qu'elle ne tenait pas compte de la qualité, notion essentielle pour le

ruban, envisageaient uniquement dans la partie positive de leur réponse, le problème de la quantité; ils oubliaient les caractères essentiels de la Fabrique qu'ils dirigeaient; ce n'était pas la grosse production au sens moderne du mot qui avait fait la grandeur et la renommée de la Fabrique de St-Etienne, mais bien plutôt la nouveauté de ses articles; or, pour la nouveauté ce qui importe surtout c'est le bon goût, l'art et la force de réadaptation de l'industrie. Cette méprise des fabricants semble tenir au fait qu'à ce moment les rubans de nouveauté n'étaient pas en faveur, et qu'avec la démocratisation de la mode il fallait surtout faire du bon marché pour lutter contre la Suisse et l'Allemagne. En repoussant l'idée de tarif ils avaient eu surtout l'avenir en vue; en proposant l'amélioration de l'outillage, ils avaient surtout en vue le présent immédiat.

Au fond cette question de l'outillage et de la grosse production, liée à la question du tarif est une des plus épineuses qui se posent à St-Etienne. De même que les fabricants voient dans le tarif une arme dangereuse, les passementiers voient dans l'amélioration de l'outillage une tactique dirigée contre leurs véritables intérêts. Les fabricants disent aux passementiers : « A force de travailler seuls, chez vous, à l'abri des regards et des conseils, vous vous enfermez sur vous-mêmes et vous devenez routiniers; nous, au contraire nous voyageons et nous sommes appelés à voir des techniques meilleures que les vôtres, vous auriez intérêt à les adapter dès maintenant ». A ce moment le fabricant est surtout frappé par la vétusté du métier stéphanois, par son ancienneté et par son retard apparent. Les passementiers répondent alors aux fabricants : « Vous n'êtes au fond que des commerçants, vous n'êtes pas des techniciens, et lorsque vous venez nous parler de l'amélioration de l'outillage, votre avis n'a pas pour nous grande valeur; ce n'est pas vous qui tissez, vous ne pouvez pas connaître les réels besoins de notre outillage : celui seul qui le manie peut en voir les améliorations nécessaires. Vous êtes frappés par l'état neuf des métiers étrangers et par la vétusté des nôtres, vous êtes frappés par la quantité plus rapidement obtenue chez les autres que chez nous, mais la quantité et la vitesse de production, ce n'est pas l'essentiel. Nous qui sommes des compétents, qui assurons la charge entière de l'entretien des métiers que nous ont laissés nos pères, nous ne croyons pas qu'ils soient les vrais coupables de cette déplorable situation : sans doute ils sont encore

perfectibles, et nous ne refusons pas à les améliorer, mais nous croyons et nous sommes disposés à prouver que cette concurrence technique étrangère est un trompe l'œil ». Les passementiers allaient même jusqu'à accuser directement les fabricants d'avoir failli à leur véritable devoir en laissant décliner les articles de haut prix sans lesquels les rubaniers ne peuvent pas vivre, pour se donner uniquement aux articles de basse concurrence : « Les fabricants disaient-ils, entraînés par l'unique appât du gain, ont abandonné les beaux articles, et se sont laissés aller à ne produire que des articles à vil prix qui font désormais considérer les rubans comme de vulgaires chiffons ». Les passementiers protestaient : « Nous ne sommes pas outillés pour faire à bon compte de ces chiffons et c'est pourquoi notre industrie décline. L'emprise du modernisme de l'outillage sera notre ruine, c'est notre passé se prolongeant dans notre présent qui fait notre véritable force : nous voulons rester dans ce noble domaine de la qualité et de l'individuel. Nous y tenons et nous ne céderons pas là-dessus ! ».

Entre l'alternative : tarif ou outillage il fallait donc choisir. Les faits allaient décider, souverains. La polémique était vive entre ces hommes qui cependant avaient des rapports quotidiens et permanents : étaient-ils donc toujours destinés à ne jamais trouver de terrain d'entente ?

Il semble que dans ces discussions, comme du reste dans toute discussion de doctrine, la vérité ne se cantonne pas uniquement d'un côté, la question du rendement n'exclut pas l'idée de tarif pas plus que l'idée de tarif n'exclut l'idée d'amélioration de l'outillage. Il ne faut pas, dans la Rubanerie utiliser le matériel à la limite de production; le métier à la barre, devenu électrique, n'est pas un métier fait pour aller vite surtout dans les tissages d'art : au lieu de considérer sa limite de production supérieure, il paraît préférable d'envisager sa limite de production inférieure : ce qui fait sa valeur, à notre avis, c'est justement que sa limite de production inférieure est beaucoup plus basse que celle des métiers étrangers : cette supériorité, le progrès ne l'atteindra pas et l'on perdrait à la remplacer par une supériorité du nombre : ici, plus qu'ailleurs, l'optimum ne se confond pas avec le maximum.

C'est pourquoi le progrès ne nous semble pas du tout impliquer ici la disparition de l'ancien : l'électricité n'a rien détruit et sans être prophète, nous ne croyons pas à l'invention d'un nouveau mé-

tier qui révolutionnerait les principes du tissage stéphanois, en permettant de joindre la possibilité de la quantité, à l'avantage irremplaçable de la qualité; une fois de plus, répétons ici que l'homme, plus que le métier, fait la force d'une institution, ou plutôt que le métier n'a toute sa valeur que grâce à l'homme qui le dirige.

Disons encore quelques mots de certaines solutions proposées; nous les plaçons en dernier lieu car elles nous semblent plus utopiques. Le représentant de la Rubanerie à la Commission des valeurs de douane en 1912 préconisait la division des fabricants en deux grands groupes principaux : l'un qui représenterait la part du passé qui se conserve à St-Etienne, l'autre la part du progrès qui s'y installe. Le premier comprendrait un nombre restreint (50 au plus) de maisons d'art produisant des articles de haut goût, sans cesse variés, et dont les prix rémunérateurs pour tous, échapperaient à la comparaison et à la discussion. Ces 50 maisons pourraient donner un travail intermittent, mais bien payé à 5 ou 6.000 métiers spéciaux, compliqués, à production modérée, mais donnant ces produits parfaits d'invention et d'exécution dans lesquels St-Etienne n'a jamais connu de rivaux.

A côté de ces maisons d'art, 15 à 20 maisons organisées industriellement seraient capables d'occuper chacune d'une façon continue de 300 à 1.000 métiers modernes à grande production, soit environ 8 à 10.000 métiers modernes, donnant à bas prix des produits ordinaires de grande consommation courante, et permettant, malgré des taux de façon très réduits, de satisfaire les tisseurs, grâce à la puissance de production et à la fixité du travail. Pour mettre un ordre parfait dans l'ensemble de l'industrie et réaliser l'harmonie entre les deux classes de producteurs, des ententes seraient conclues entre les maisons, et entre les tisseurs et les maisons. L'idée (22) est assez séduisante mais elle semble cependant assez théorique, car on ne voit pas bien comment se ferait actuellement un partage normal entre les deux catégories, qui mordraient forcément les unes sur les autres. Ce serait une véritable refonte de la Rubanerie qui ne paraît guère pratique, puisqu'elle exigerait une autorité supérieure, souveraine, qui fixerait les bases de ce

(22) Commission permanente des valeurs de Douane. 1912. p. 369-370.

nouvel équilibre : en tous cas elle demanderait un temps très long, pendant lequel le sort des passementiers risquerait d'empirer.

Les passementiers plus ardents et plus entreprenants, ont voulu, eux-mêmes, se grouper, et se passer de l'intermédiaire des fabricants.

Ils n'arrivaient pas à croire à la véracité des fameux arguments des fabricants sur l'impossibilité d'augmenter les façons sans arrêter toute production. Le passementier qui est un petit producteur voulait se rendre compte comme consommateur du prix qu'atteignaient sur le marché des articles sortis de ses mains : l'expérience était facile. Des enquêtes semblables avaient été faites pour les produits de l'industrie du vêtement où le *sweating system* faisait ses ravages : on avait établi par exemple qu'une augmentation de 120 % sur les salaires n'aboutissait qu'à une augmentation corrélative de 4,8 % (23) sur le prix de vente au détail : on pouvait être légitimement frappé de cette profonde dissymétrie. En pénétrant dans les magasins de haute nouveauté les tisseurs reconnaissaient facilement leur ouvrage; ils s'enquéraient du prix et ne manquaient pas d'être scandalisés; un article qui leur avait été payé 0 fr. 36 le mètre par exemple était vendu 5 francs le mètre et les fabricants prétendaient que la façon représentait une proportion de 25 % sur le prix de vente : la chose n'était pas compréhensible. On ne pouvait pas il est vrai, songer en ce domaine à supprimer l'intermédiaire par une entente directe entre les premiers producteurs et les derniers consommateurs, mais on pouvait penser qu'une augmentation sensible des tarifs de façon n'auraient pas grande influence sur les derniers prix de vente au détail : des calculs plus précis, avaient montré qu'une augmentation d'un sou par mètre sur un ruban donné aboutissait à une augmentation de l'ordre du franc et souvent de plusieurs francs sur le salaire journalier du tisseur. C'est dire qu'il n'y a aucune proportionnalité entre les prix de vente et les prix de façon : un article recherché n'a pas de prix, ou du moins son prix n'a pas grosse importance : comme nous l'avons dit, ce qu'on paye en lui, ce n'est pas tant cet article même que la nouveauté qu'il représente. Aussi, l'idée coopérative ne pouvait pas moins faire que

(23) Cf. Boyaval. *Op. cit.* p. 227.

de s'éveiller dans l'esprit de certains tisseurs : elle incitait à se grouper à plusieurs pour être plus forts et à se gérer par soi-même : on se passerait même du donneur d'ordres puisqu'on irait chercher soi-même les commandes; certains organes de la société coopérative de production seraient uniquement chargés de jouer le rôle de fabricants : on serait sûr au moins qu'ils seraient entièrement dévoués à la cause commune. L'idée était trop utopique pour pouvoir, sinon venir au jour, du moins se développer : les faits l'ont toujours montré, en révélant la nécessité d'un entrepreneur unique à la tête de la production.

Mais à défaut d'une coopérative si hardie, on pourrait au moins grouper les chefs d'atelier unis par les mêmes spécialités : le fabricant s'adresserait au groupement lui-même, qui serait représenté par un vieux routier choisi parmi les plus habiles et les plus tenaces : il aurait plus de force que les isolés pour imposer ses conditions de travail. L'idée coopérative, strictement limitée à la production, ne mettait pas en cause des principes nouveaux : elle était toujours fondée sur la grande idée solidariste que le tarif minimum mettait en jeu sous une autre forme.

Pour les passementiers, qui allaient eux-mêmes faire leur salut, toutes les autres créations et innovations projetées ne pouvaient intervenir utilement qu'à titre de corollaire de l'innovation qu'ils jugeaient capitale : le salaire minimum garanti avec certitude.

Comment a-t-on pu résoudre l'ensemble des difficultés que nous venons de passer en revue, et qui étaient jugées par certains tellement graves qu'elles étaient insurmontables ? Elles l'ont été par les passementiers, du moins, par certains d'entre eux, qui ont pris la tête du mouvement et entraîné tous les autres; la masse, après bien des hésitations a fini par suivre les dirigeants audacieux, du jour où elle a compris qu'elle y avait intérêt. Si tous les autres essais de tarification avaient échoué dans le passé, c'est parce qu'ils manquaient à leur base un élément essentiel : la croyance commune au remède préconisé, la confiance. C'est par la confiance que les difficultés ont été rendues surmontables : du jour où les passementiers ont senti et compris qu'il y avait un intérêt général, et qu'il fallait s'y soumettre d'eux-mêmes, sans y être contraints, pour triompher, leur cause était presque gagnée ou du moins elle avait en

germe tous les éléments du succès. Il faut dire cependant, à la décharge de certains esprits timorés, que la nécessité de se soumettre à un intérêt général n'est pas par soi-même, évidente : l'intérêt propre immédiat et personnel ne se confond pas toujours forcément aujourd'hui avec l'intérêt général. Aujourd'hui, on est seul sans travail : les enfants disent au foyer qu'ils ont faim, le métier ne demande qu'à faire entendre son bruit vivant et saccadé, « l'esprit de corps c'est bien beau », se dit en silence le tisserand qui souffre, « mais au fond qui peut m'empêcher de travailler comme je l'entends et au prix qu'il me plaira ? On m'a bien dit que je nuirais à la corporation si j'acceptais du travail au rabais : tout cela est peut-être vrai sans doute ; quant à moi je ne peux plus attendre ». La tentation, on le comprend, est assez forte et il faut pour y résister une bonne éducation solidariste : or, la dissémination dans la ville, la banlieue et la montagne n'est pas favorable à l'entretien de l'esprit d'union étroite : la discipline exige des rassemblements répétés, des exhortations ininterrompues, des menaces de sanction sévères. La dissémination était une gêne, elle n'était pas un obstacle. C'est dans la mesure où les tisseurs ont opposé aux contre-attaques des événements et des hommes, une volonté unique, inébranlable, qu'ils ont réussi, et dans la mesure où ils ont failli à cette détermination qu'ils ont échoué.



Comme nous l'avons déjà suggéré, on peut assimiler le prix de façon à une fonction à plusieurs variables : or, on sait qu'en analyse mathématique, l'étude des fonctions montre qu'on ne sait faire varier qu'une variable à la fois. Quand on veut donc étudier le résultat sur la fonction, des variations simultanées de chacune des variables déterminantes, on se voit obligé de morceler le problème, et de dire : nous allons étudier ce que devient la fonction, lorsqu'on ne fait varier qu'une seule des variables, et en supposant arbitrairement que toutes les autres variables restent constantes. On recommencera le même raisonnement pour chacune des variables et l'on supposera que l'effet produit sur la fonction par la variation simultanée est le même que celui produit par l'addition des effets partiels de chaque variable.

Il se passe quelque chose d'analogue pour l'établissement du prix des façons, en partant des valeurs particulières de chaque élément déterminant du prix recherché. Le nombre très grand de ces éléments, qui à première vue semble une objection dirimante à la tarification, n'en est pas une en réalité, grâce à l'application de ce mode opératoire. Il suffira de déterminer le nombre des principales variables dont il faudra tenir compte, et d'établir suivant quelle loi chacune agit sur la fonction cherchée.

Dressons brièvement le tableau de ces variables essentielles : Interviennent tout d'abord les éléments quantitatifs facilement appréciables :

La largeur du ruban,

Le battant : c'est-à-dire le nombre de coups de trame intervenant dans une longueur donnée du tissu.

Le nombre de fils et la manière dont ils sont passés à travers les dents du peigne (passage en peigne).

Le nombre de navettes intervenant dans le cours du tissage; plus il y a de navettes de couleurs différentes, plus les des-sins tissés seront riches mais plus aussi le métier sera délicat à régler et à surveiller.

Le nombre de pièces tissées simultanément par une même opération.

Les éléments qualitatifs plus difficilement évaluables, mais dont on tiendra rigoureusement compte en répondant ainsi aux arguments qui tendent à prouver l'impossibilité du tarif, sont :

L'armure du ruban, c'est-à-dire le mode d'entrecroisement des fils qui donnera au tissu son relief, son toucher, sa structure interne et son apparence externe. La manière dont s'entrecroisent les fils donnera au tisseur plus ou moins de travail suivant qu'ils le font plus ou moins souvent sur un même longueur; en même temps que de l'armure on tient compte de la multiplicité des armures intervenant dans un même tissu; le fait que des armures se touchent et se tissent par la même opération, rend la surveillance plus compliquée et ralentit le travail.

La qualité de la chaîne : soie naturelle, soie artificielle, coton, métal, schappe, et le nombre de bouts élémentaires dont est

composée chaque unité de fils tissés. Il est en effet assez curieux de constater que la qualité d'une matière dépend d'un certain facteur de quantité.

La qualité de la trame : mêmes observations.

La nature des lisières : nous avons vu que la nature des lisières était essentielle à la renommée du ruban.

En pratique, le tarif tel qu'il a été réalisé ne se présente pas avec une telle rigueur, et une telle simplicité. L'interférence de tous ces éléments donne un peu l'impression de désordre et déroute le chercheur incompetent ou insuffisamment compétent. Les valeurs particulières ne sont données ni par des diagrammes ni par des abaques, mais par de simples tableaux à double entrée. On a classifié les rubans en trois grands groupes :

R. Unis ou Tambour (24).

R. Jacquard.

R. Velours.

correspondant en effet aux trois grandes catégories de métiers à tisser. Pour chacun de ces groupes on trouve une série de tableaux à double entrée qui tiennent compte de l'ensemble des variables envisagées séparément. Ces tableaux donnent bien au tarif cette rigidité qu'on lui a tant reprochée : l'intervention de chaque variable indépendante se traduit par un prix partiel p : le prix de base est la somme de ces différents prix partiels : p, p', p'', p''' etc... Mais ce prix de base est encore un prix théorique : pour assouplir le tarif et pour que le prix établi serre encore de plus près la réalité imprévue, qui ne demanderait qu'à lui échapper, les tarificateurs avertis ont prévu pour l'établissement dernier du prix un véritable travail de finissage. Il consiste à envisager une série d'approximations successives, sous la forme de majoration à tant pour cent du prix de base : ces majorations tiennent compte de certains détails qui ne se peuvent mettre en formules. Elles se traduisent par des augmentations A ou des diminutions D du prix de base P : elles tiennent justement au caractère particulariste du ruban, va-

(24) Le « tambour » ou cylindre muni de cames est l'organe qui faisait baisser les pédales du métier autrefois actionnées par le tisseur. Le tambour a été remplacé à son tour par des organes plus complexes : mais son nom a subsisté pour qualifier les métiers tissant les rubans *unis* par opposition aux rubans *façonnés* ou « Jacquard ».

riant avec la mode du moment et les goûts imprévisibles d'une saison.

Ces majorations ou ces diminutions reprennent les éléments mêmes intervenus dans l'établissement du prix de base mais en les considérant à un point de vue nouveau : au lieu de les prendre pour les faire rentrer dans un type rigide, on ne les retient que pour voir en quoi ils se distinguent de la classification théorique.

Il faut encore ajouter des augmentations dont le prix est fixé à l'unité, soit U (crin, roquetin, tour anglais); et enfin le paiement à part de la mise en train conformément aux dernières conventions du début du siècle, soit M (25).

Le prix de ville serait ainsi établi par cette formule nécessairement longue mais au fond assez simple :

$$P = P + (A - D) + U + M.$$

Le prix de campagne était inférieur au prix de ville : pour réaliser l'égalité pratique entre les tisseurs de la ville et les tisseurs de la campagne, il fallait créer une inégalité théorique dans leur rémunération; les uns ont en effet plus de frais que les autres : on a donc jugé qu'il était raisonnable de consacrer officiellement une diminution de 10 % pour le tarif des articles tissés à la campagne, soit d.

$$P_c = P_v - d = P + (A - D) + U + M - d. \quad (26).$$

(25) La mise en train est le dernier élément dont on tient compte dans la détermination du prix de façon : il fait intervenir le long travail de préparation, délicat et décisif, pendant lequel le passementier n'était pas autrefois payé directement et qui diminuait le prix de tissage d'autant plus que le chargement était plus court : dans la mise en train, quatre facteurs entrent en ligne de compte : la longueur du chargement, la nature de la matière tissée, le nombre de fils à tordre et à enfiler, et le nombre des navettes dont il faut régler le passage.

A titre documentaire disons que le prix est donné pour mille fils, soie naturelle ou artificielle, et pour des longueurs supérieures à 120 mètres, comprises entre 100 et 120, enfin pour des longueurs inférieures à 100 mètres.

(26) Cette différence entre le prix de ville et le prix de campagne est fort compréhensible : le tissage à la campagne exige seul le transport des matières premières et des rubans fabriqués. Cela explique pourquoi les tisseurs ruraux n'ont jamais entrepris la fabrication des articles riches et délicats; ils sont au contraire spécialistes des qualités unies et basses. Une division du travail s'est ainsi opérée naturellement entre la ville et la campagne.

En distinguant ainsi d'une part les éléments fixes, et d'autre part les éléments du moment, on conserve le caractère plastique du tarif qui lui permet de s'adapter facilement à un individu textile qui se présenterait inopinément dans le champ de la Rubanerie. L'idée de tarif ne s'oppose pas à un opportunisme nécessaire; comme il y a dans les affaires de la variabilité, il convenait de toute nécessité que le tarif la respectât.

Si le tarif était ainsi susceptible de réussir, c'est bien parce qu'il réunissait les principales conditions de base dont on avait dit si souvent qu'elles semblaient inconciliables. En y réfléchissant un moment on peut voir en effet que ce tarif apportait avec lui tous les éléments que prônaient les projets opposés. D'abord ce tarif ne vaut que par les hommes qui l'appliquent, il n'a rien d'automatique ni de mécanique, car il demande toujours pour être utilisé une autorité capable de le comprendre, et de discerner à travers ses règlements, l'esprit qui les anime : cela, parce qu'il est très complexe, aussi complexe que les opérations qu'il veut régir. On retrouve en lui l'idée de la Commission consultative permanente, et l'idée de la cote des façons. Il réalise l'idée de la Commission consultative permanente, car il requiert pour sa bonne application l'établissement d'un bureau où siègent d'une manière continue les personnalités capables de l'interpréter à tout instant désirable, pour éclairer les points obscurs aux personnes plus lentes à la compréhension, pour donner une vie nécessaire à la formule, inerte par elle-même. Ce bureau existe en fait : il est installé au siège du syndicat des Tisseurs : il éclaire, il explique, et aussi, point qui a une grande importance, il recueille les suggestions, les desiderata, les plaintes s'il y en a; il a ainsi la possibilité d'ausculter l'ensemble d'un corps de métier dispersé dans l'espace. D'autre part, l'obligation d'enregistrer au syndicat les engagements au fur et à mesure qu'ils se présentent permet de connaître l'état du marché des façons, et voilà ainsi indirectement réalisé, l'établissement d'une cote des façons; les différents syndicats rassemblent tous les renseignements qu'ils ont recueillis, on les confronte; de leur contact naissent des discussions nouvelles, et par là même des possibilités de lumière nouvelle. En effet, c'est une coutume chez les passementiers de se réunir périodiquement par quartiers et de tenir à intervalles plus éloignés, en une localité fixée à l'avance (un centre de tissage bien entendu) de

véritables congrès de la corporation tout entière; chaque commune y envoie ses délégués, un ordre du jour est établi, un rapporteur présente les idées qui vont être discutées; sans doute la discussion générale introduit-elle un peu de désordre, mais un désordre qui permet à un ordre nouveau de s'établir : un vote clôture la séance et rend exécutoire au regard de tous les décisions prises à la majorité des délégués représentés. Le congrès est désormais le lieu désigné pour mettre au point le tarif des façons : le tarif en effet demande un réajustement périodique; comme un instrument de mesure employé dans les sciences physiques ou naturelles, il se désaccorde et alors ne remplit plus sa fonction première; il peut même la remplir au rebours des véritables besoins, si certaines conditions viennent à changer brusquement. Il faut donc reviser soit les prix de base eux-mêmes, soit les majorations de finissage, soit les pourcentages des uns par rapport aux autres.

On prévoit cependant de suite une objection qui n'a pas manqué d'être faite : si les membres de la corporation des tisseurs sont les seuls intéressés, les fabricants ne le sont pas moins. Mais, peut-on répondre, les fabricants ne sont pas partie en la matière, ils ont refusé d'eux-mêmes d'intervenir : ils n'auront donc à souffrir que de leur abstention. Tel est du moins le point de vue théorique, le point de vue pratique est quelque peu différent. S'il est vrai qu'officiellement, les fabricants n'ont jamais connu le tarif, (et ils ne le connaîtront jamais, à les entendre du moins), ils sont bien obligés en fait de le connaître puisqu'il leur est constamment opposé. A ce point de vue même, le tarif a apporté dans l'ensemble de la Fabrique un excellent élément de travail : il a constitué un cadre précieux, une base précise de discussion et de collaboration entre fabricants et passementiers. Bien plus, aux fabricants cette base est avantageuse, dans leur travail de conception, de recherche et de création nouvelle. Le tarif dans l'ensemble a produit l'effet de précision et d'ordre qu'apporte tout travail de rédaction, là où on s'en référait auparavant aux simples coutumes orales non écrites. Comment donc un chef d'entreprise, comme l'est par nature un fabricant de rubans, pouvait-il établir ses projets et préciser ses prix de revient sans connaître par avance l'un des éléments constitutifs de ce prix : la part de main-d'œuvre revenant au tissage ? Les autres éléments étaient fixés avec une rigueur in-

discutable : pourquoi admettait-on sans étonnement que le prix de la main-d'œuvre ne fut pas connu lui aussi par avance et tarifié par écrit ? et pourquoi était-il considéré comme seul compressible ? Pourquoi la variabilité de la Rubanerie n'aurait-elle eu d'influence que sur les prix de façon pour la seule raison qu'elle ne pouvait en avoir sur les prix de la matière et sur les frais généraux ? Tout cela, les fabricants le comprenaient sans le dire aux passementiers : c'est pourquoi la plupart d'entre eux ne s'attristèrent pas du nouveau régime. Ils ont conservé mystérieusement dans leur tiroir la petite brochure éditée par les soins des tisseurs et ils ne sont pas fâchés de s'y reporter au moment où ils établissent leurs devis. Souvent même, il arrive que dans la crainte de mal interpréter les articles du tarif qui régissent un tissu qu'ils viennent de créer et d'échantillonner, les fabricants députent un de leurs collaborateurs, le dessinateur ou le metteur en fabrique, auprès du syndicat : celui-ci y est reçu avec égard et on répond aimablement à la question délicate qui l'embarrassait ; le plus souvent du reste, le fabricant établit pour son propre compte le prix de façon, et à titre de vérification, le porte à l'homme compétent du syndicat (27) qui refait les calculs et vérifie aussi sur l'échantillon proposé les qualifications des matières et des armures employées. Cette démarche n'a lieu qu'à titre uniquement documentaire ; elle est faite pour obvier à toute difficulté future qui serait une gêne dans l'exécution des commandes. Néanmoins nous avons cru bon de la signaler ici, car elle marque une attitude et un état d'esprit significatifs, révélateurs du bon esprit et de la bonne entente latente entre fabricants et passementiers. Le tarif ne serait pas loin ainsi, si cette pratique était généralisée, de faire l'office de la commission bilatérale vers laquelle on s'approche inconsciemment malgré les protestations des uns et des autres : les tentatives que nous retrouverons dans la suite à ce sujet mettront mieux en lumière encore cette tendance profonde.

(27) Il faut bien noter du reste que ce secrétaire permanent n'est ni un arbitre, ni un expert entre le fabricant et le passementier qui discutent du prix : il se borne à dire le tarif tel qu'il ressort des calculs bien faits. Il détermine la bonne qualification d'un article au cas où une différence de qualification peut occasionner une sensible différence de rémunération. (Par exemple il y a difficulté de savoir si une bretelle non élastique rentre dans la catégorie des rubans ou des bretelles).

*
* *

La nature juridique du contrat peut prêter à discussion comme les événements d'après guerre nous le montrerons : disons seulement ici, que la question se pose de savoir si ce contrat qui lie le passementier est un contrat de travail ou un contrat ordinaire de droit commun. D'après ses termes, il engage le passementier envers la personne morale formée par le syndicat des tisseurs de la commune envisagée ou par le syndicat général. Il semblait bien ainsi qu'une telle convention était une variété de contrat collectif, bien qu'elle fut unilatérale, puisque les fabricants de rubans n'intervenaient pas. Cette forme de convention n'était pas habituelle, mais elle ne paraissait pas en opposition avec l'esprit des lois sur les conditions du travail et sur les syndicats. Ce n'est pas le fait de faire partie du syndicat qui entraîne l'obligation d'observer les conditions du contrat puisque tout tisseur étranger au syndicat ayant signé l'engagement y est tenu. Le syndicat n'a usé de son rôle que pour créer un groupement qui assure en dehors de lui la défense des intérêts professionnels, et cela rentre normalement, selon l'esprit même de la loi de 1884, dans les attributions des syndicats. Notons que pour que les clauses du contrat soient exécutoires, il doit réunir les signatures des trois quarts des tisseurs de chaque localité : cette clause semble bien entraîner le caractère collectif de la convention.

Le syndicat ne joue que le rôle d'intermédiaire, le tisseur signataire s'engageant envers les trois quarts des tisseurs, envers la corporation toute entière, qui n'a cependant aucune existence juridique : le syndicat assure seulement à tous les ouvriers, qu'il permettra par son tarif d'atteindre le salaire minimum de six francs ; et c'est en vertu de cet engagement que le syndicat est autorisé à prendre l'initiative des poursuites contre tout tisseur qui manquera à ses obligations, de même qu'il est sous entendu, si le syndicat faillit à son engagement, que chaque tisseur individuellement aura un recours contre le syndicat.

Il n'en est pas moins vrai que la durée de quinze années de la convention paraissait dangereuse si l'on voulait lui donner le caractère de contrat de travail ; cette durée, ce caractère collectif qui fai-

saient intervenir la personne morale du syndicat, la signature des trois quarts des tisseurs de chaque localité, tout cela donnait à ce contrat une certaine confusion et faisait planer des doutes sur sa véritable nature juridique. C'était là le point faible de cette bien-faisante tarification, il devait lui attirer des entraves et plus tard mettre son existence en péril.

Rappelons que ce tarif était uniquement envisagé comme arrêté à la baisse des façons, et qu'il n'empêchait nullement l'établissement d'un prix plus élevé (28) : bienheureux du reste ceux qui pourraient obtenir du fabricant un tel prix, vu qu'à la demande d'un prix supérieur au prix minimum, le fabricant n'aurait peut-être pas la naïveté d'ignorer le tarif ! Le tarif se terminait par une recommandation énergique aux tisseurs : « Tisseurs, leur était-il dit, dans l'intérêt de la corporation et le vôtre propre, exigez l'annotation : « au tarif, sauf erreur ». Toute feuille qui ne portera pas les annotations précédentes ou des annotations suffisantes pour permettre l'appréciation des Commissions de contrôle, sera rigoureusement refusée à l'enregistrement et sera considérée comme n'étant pas au tarif. Toutes les feuilles prises devront être enregistrées dans les quinze jours de leur date. Tous les tisseurs qui auront laissé passer ce délai seront considérés comme étant en contravention, et seront soumis à l'amende prévue au contrat ».

Les dernières recommandations étaient significatives et menaçantes. Quels en furent donc les effets ?

Cette confiance dont nous avons parlée au début de ce chapitre ne semble pas du tout avoir été illusoire : c'est bien elle qui a cimenté toutes les volontés restées longtemps indécises. Peu à peu l'esprit de corps s'était accusé et affirmé avec plus de force. Les débuts du tarif devaient donc être excellents. Au point de vue du travail lui-même, il est bien clair que, selon l'opinion des fabricants, le tarif n'aurait pas la vertu magique de fournir du travail là où la mode n'en demandait pas. Or, au moment de la mise en vigueur du tarif, en octobre 1912, les basses qualités continuaient à

(28) A ce sujet, du reste, pour les articles nouveautés et en temps de franche prospérité, il arrive que des fabricants placent du travail à des taux beaucoup plus élevés que le tarif. (On a noté des différences en plus de 50 %). On a vu aussi des fabricants qui ayant par erreur mal interprété le tarif, et en leur défaveur, ne pas vouloir le ramener à son niveau normal sur proposition du syndicat.

marcher seules et la crise du Jacquard était toujours aiguë, mais le réveil de la nouveauté s'annonçait pour les premiers mois de 1913 et après le chômage angoissant des derniers mois de 1912, une demande inusitée sollicitait fabricants et passementiers.

Cette coïncidence de la reprise des affaires avec l'application du tarif, a rendu ainsi ses débuts faciles : le chapeau demandait à nouveau du ruban de velours, des robes à panier touffus apparaissaient, puis en mars les articles satin; la situation s'était retournée; c'était maintenant les articles de basse qualité qui subissaient la crise. Aussi le tarif reçut-il un excellent accueil de la Fabrique qui, sans le connaître, ne lui fit aucune opposition, si bien que les prix en furent même dépassés. La corporation semblait sauvée une fois de plus, mais cette fois avec des gages de survie plus sûrs.

L'adaptation des esprits se faisait silencieusement sans heurt, quoique les passementiers de la campagne fussent plus difficiles à convaincre.

Le tisseur rural est en effet d'un type assez différent du tisseur de ville. Ce n'est pas tant comme on le dit parfois par ce qu'il est, ou pourrait être cultivateur en même temps que tisseur; en réalité, dès qu'il s'adonne franchement au tissage il cesse d'être proprement cultivateur, et bien qu'on ait parlé pour lui, d'un salaire d'appoint, l'expression n'est pas conforme à la vérité; il y a à l'intérieur d'une famille rurale scission entre les travailleurs des champs et les travailleurs de la soie; ceux qui sont occupés au métier ne le quittent qu'exceptionnellement et pour quelques heures, au moment des récoltes.

Si les passementiers de la campagne n'ont pas toujours suivi les directives des passementiers de la ville c'est plutôt parce que l'éloignement, joint à leurs tendances propres, leur a donné un état d'esprit que l'on a volontiers qualifié d'arriéré (29) : la mentalité syn-

(29) Les tisseurs de la campagne ne sont pas toujours capables de calculer par eux-mêmes les prix de façon des articles qu'on leur propose; les intermédiaires s'en chargent et le font avec plus ou moins de bonne foi; le tisseur ne peut pas vérifier par lui-même; comme il est peu exigeant il consent sans le savoir à travailler ainsi au-dessous du tarif; sur la feuille de « chargement », qui fait preuve officielle de son engagement, le prix du tarif est indiqué par le commis placier, et l'on se met ainsi à l'abri de toute poursuite du syndicat; en fait le prix payé est toujours inférieur, sans que le tisseur s'en aperçoive, vu qu'il n'aime pas ou ne sait pas prendre connaissance des pièces écrites.

dicale s'est implantée plus difficilement chez eux; faire partie d'un syndicat leur semblait dangereux, ils préféraient rester neutres, sans signer d'engagements qui pourraient être compromettants plus tard : les femmes ont beaucoup contribué à cette lenteur dans la diffusion des idées syndicales. Il a été très difficile de faire comprendre à la campagne qu'il valait mieux chômer que de travailler en-dessous du tarif. Les gens de la campagne n'envisagent guère l'intérêt futur de la Corporation qu'ils jugent toujours incertain, tandis qu'ils voient nettement leur intérêt immédiat.

*
* *

Si le tarif réussissait dans cette dernière année d'avant-guerre, cela tenait à la reprise des affaires (les fabricants disaient : « cela ne tenait qu'à la reprise des affaires ») et au développement de l'idée, solidariste (les tisseurs disaient : « cela tient surtout au succès de l'idée solidariste »). Les fabricants reconnaissaient pourtant qu'appliqué à des articles nouveaux, le tarif n'avait apporté aucune gêne, mais ils ajoutaient que le tarif avait mis les fabricants de St-Etienne (sauf de rares exceptions dues à des organisations ouvrières) dans l'impossibilité de produire à d'aussi bas prix qu'à Bâle et Crefeld les rubans de grège de basse qualité, si demandés depuis quelques années. Comme ce genre de rubans est tombé en défaveur, à peu près au moment de l'application du tarif, il est bien difficile de porter avec assurance un jugement sur son influence réelle (30).

qui constatent l'engagement. Du fait que le travail se place par intermédiaire, le tarif tend toujours à être baissé, sous des apparences de rectitude.

A la ville au contraire, certains tisseurs sont de plus en plus conscients de leur importance et de leurs droits. Ils font les calculs eux-mêmes, et lorsque le contrôleur syndical les vérifie ils veillent avec soin à ce que celui-ci n'oublie aucun élément dans l'établissement du prix.

(30) Cependant il faut noter qu'une conférence se réunissait à Genève en août 1913, réunissant les délégués tisseurs des syndicats de St-Etienne, de Bâle et de l'Allemagne rhénane, pour poser les bases d'un tarif international : déjà dans une conférence allemande, tenue à Ronsdorf, les syndicats allemands avaient constaté que notre tarif était à peu près identique au leur : le tarif international semblait donc assez facile à mettre au jour.

Il n'en reste pas moins que si le tarif produisait d'heureux résultats, il n'était en somme comme on l'a dit « qu'un coup de collier donné par les passementiers pour rejeter le poids de la carriole sur le fabricant » : il arrêta la concurrence déplorable que les passementiers se faisaient entre eux, mais il ne supprimait pas celle entre les fabricants vis-à-vis de l'acheteur, ni celle de l'étranger vis-à-vis de la Fabrique. Il avait le grand mérite d'être un statut et de circonscrire avec plus de justice les difficultés qui ne manquaient pas de se présenter. On était à la veille de nouveaux cataclysmes qui venaient de plus haut et de plus loin. Quelle allait être leur répercussion ? N'allait-ils pas engloutir la Rubanerie stéphanoise et rendre vains pour l'avenir tous les pénibles et longs efforts dont nous avons étudié la genèse, le développement et les résultats ? Tel est le grave problème qu'il nous importe maintenant de rechercher, de préciser et de résoudre (31).

(31) Peu après son apparition, le syndicat des chefs d'atelier modifia le tarif minimum, le 20 octobre 1912 dans un Congrès tenu à St-Didier, et plus tard le 5 janvier 1913 : à ce moment il faisait appel aux non signataires, citait déjà des contrevenants devant le juge de paix et mettait deux ou trois maisons à l'index.

Affaire Goutte : six pièces Jacquard, Janvier 1913.

Affaire Liogier et Marcelin, Monistrol, Août 1913.

Affaire Chaussy, St-Rambert, Novembre 1913.

Affaire Collard, St-Didier, Décembre 1913.

Affaire Champavère, St-Didier, Décembre 1913.

Affaire Montmartin, St-Etienne S. E., 28 Avril 1914.

DEUXIEME PARTIE

*Des répercussions de la guerre et de l'après-guerre
sur l'industrie du ruban.
Son développement futur.*

CHAPITRE PREMIER

La vie extérieure de la Rubanerie depuis 1914.

I

DES FACTEURS DE L'EXISTENCE DE LA RUBANERIE PENDANT LA GUERRE.

Pourquoi on pouvait logiquement craindre la disparition de la Rubanerie au début de la guerre. Des raisons pour lesquelles elle devait cependant continuer à vivre. Le déséquilibre de 1914. De l'approvisionnement en matières premières. La pénurie de charbons et de matières colorantes. Du mouvement des soies employées à Saint-Etienne.

La guerre et l'après-guerre ont-elles changé les données du problème que nous venons de voir se poser, ont-elles changé du moins la façon de les résoudre ? Telles sont les questions que nous avons maintenant à envisager.

Après une activité soutenue pendant les premiers mois de 1914, le calme avait reparu en mai et s'était maintenu en juin et en juillet : on annonçait une bonne reprise pour le mois d'août. Personne n'avait prévu les événements; les besoins de parure n'étaient pas gênés par l'annonce des troubles européens : ils s'exprimèrent sans fausse honte jusqu'à la dernière minute. Peut-être même ont-ils contribué à masquer à la masse mondaine la réalité menaçante. La déclaration de guerre arrêta brusquement et intégralement les affaires : les fabricants interrompirent leurs rapports avec les passementiers, les feuilles de chargement promises leur furent rendues, la plupart des maisons fermèrent. On pouvait à juste titre se demander si les métiers ne resteraient pas inertes durant tout le cours des hostilités, et si tout commerce n'allait pas être interrompu ? En effet la Rubanerie est avant tout une industrie de luxe qui alimente des appétits inutiles et superflus; or, pendant une guerre, ces besoins disparaissent, effacés par les exigences dominatrices : chacun reste dans une attente et une appréhension démo-

ralisantes; toutes les forces vives du pays doivent converger vers le but imminent dont dépendent tous les autres. A la rigueur, les métiers à tisser restaient disponibles; les tisseurs plus âgés, les femmes et les jeunes devaient suffire à les conduire. Aucune des branches de la défense nationale ne demandait leurs services : ce qu'il fallait aux armées en fait d'habillement, c'était des tissus de laine et de coton, mais que faire de la soie ? La production eut donc encore été possible, mais la consommation en apparence était impossible. Les travailleurs du ruban non-mobilisés allaient abandonner leurs métiers et s'adonner aux industries métallurgiques nombreuses dans la région stéphanoise qui réclamaient sans arrêt une main d'œuvre sans cesse croissante : la Rubanerie allait dormir d'un sommeil forcé, et qui aurait pu dire à ce moment si jamais elle se réveillerait ? L'arrêt complet de toute activité durant l'été 1914 paraissait confirmer ces pressentiments. Ils furent cependant démentis : les pays du Nord étaient envahis, toutes les industries textiles, les filatures, les grands tissages de Lille, Roubaix ne comptaient plus pour la France; et c'était précisément les industries lainières et cotonnières, privées d'une forte part de leurs moyens de production, qui étaient plus que jamais nécessaires aux approvisionnements en drap des troupes : aussi les places de Lyon et de St-Etienne étaient-elles prêtes à transformer leur matériel dans la mesure où la défense nationale le réclamerait : les métiers qui tissent le coton et la laine ne peuvent pas tisser la soie, en revanche les métiers qui tissent la soie peuvent tisser la laine et le coton.

St-Etienne avait donc un moyen de se rendre utile et d'employer l'énergie de ses vieux métiers. Mais il y avait encore d'autres raisons à la reprise des affaires : depuis le milieu du XVIII^e siècle, la Rubanerie était une industrie d'exportation, en même temps qu'une industrie de luxe et dans la mesure même où elle était une industrie de luxe. Or, aucun moyen n'est à négliger dans la conduite de la guerre : pour mener à bonne fin les hostilités, il faut durer; pour durer, il faut de l'argent; pour avoir de l'argent il faut le drainer partout où il existe. Ainsi une industrie d'exportation peut sous certaines conditions aider à attirer l'or. Ceci nous fera comprendre pourquoi les affaires de la soie allaient repartir aussitôt après la victoire de la Marne; le luxe n'avait pas disparu dans les pays qui ne souffraient pas directement de l'état de guerre. La Belgique, l'Al-

Allemagne, la Turquie et l'Autriche se fermaient : la Suisse et l'Angleterre allaient se restreindre, mais les neutres qui s'enrichissaient aux dépens des belligérants allaient accroître sensiblement leurs demandes, notamment l'Espagne, la République Argentine et le Brésil. Les Etats-Unis et l'Italie ne devaient pas diminuer leurs commandes jusqu'à leur entrée en guerre.

Si l'on ajoute que nos alliés les Anglais ne pouvaient plus acheter à Elberfeld, à Barmen et Crefeld, et n'achetaient que difficilement aux fabricants de Bâle dont beaucoup d'usines étaient en territoire allemand (Saint-Louis, Sackingen, Loerrach) que les Chinois d'un côté, les colonies anglaises, les Indes et l'Australie d'un autre côté, grandes clientes des fabriques allemandes, ne pouvaient plus s'y alimenter, nous comprendrons comment beaucoup de commandes d'articles unis et d'articles de pacotille prirent le chemin de St-Etienne, après l'avoir longtemps délaissé. L'apport de tous ces nouveaux éléments étrangers pouvait compenser sensiblement la défaillance du marché intérieur.



Les premiers mois de la guerre furent donc particulièrement mauvais pour les rubans de soie : la stupéfaction générale, les embarras dûs au moratorium, les entraves apportées aux échanges avec l'étranger, l'arrêt des commandes intérieures contribuèrent à déterminer la fermeture de beaucoup d'établissements. En octobre, on en vit rouvrir certains avec un personnel réduit, des journées et des salaires amoindris (une moyenne de vingt heures par semaine).

Mais à partir de 1915, et pour les raisons que nous venons d'indiquer, les affaires reprirent : contrairement à ce qu'on aurait pu attendre, ce sont les difficultés de production qui ont été l'entrave la plus forte à l'essor de l'industrie. La consommation en France devait rester faible pendant tout le cours des hostilités; les fêtes et les réceptions avaient cessé, les inquiétudes et les deuils qui se succédaient ne portaient pas les esprits aux exhibitions luxueuses. La minime part dans laquelle la soie pouvait apporter son concours à la défense nationale intervenait pour faire travailler certains métiers; c'est ainsi que se fabriquèrent les toiles amiantines destinées à la confection des gargousses, les ailes d'aéroplane, les drapeaux

et les bannières, il y faut joindre la fabrication des articles de coton : les sangles pour étui-musette, les bandes de mitrailleuses et les bandes paraffinées. D'autre part nos vieux métiers se transformaient pour s'adapter à la fabrication des produits des régions envahies : articles de mercerie et de chemiserie tout coton qu'ils ne pouvaient pas tisser avantageusement en temps de paix. Ce furent à quoi s'employèrent d'abord les passementiers restés disponibles. Mais, dès le milieu de 1915, les rubans de nouveauté furent réclamés à nouveau par l'étranger avide de parure et d'élégance.

La Rubanerie reprit ainsi son rôle de pourvoyeuse de luxe, en même temps qu'elle servait les finances nationales (1). Nous aurons l'occasion de voir par quel concours de circonstances, lorsque les marchés étrangers eurent tendance à se refermer à la fin des hostilités, le marché national reprit son importance accoutumée, compensant ainsi les défaillances de l'étranger.

Après le déséquilibre de 1914 et sur ce déséquilibre, un équilibre provisoire allait s'établir peu à peu. Nous allons voir dans quelles conditions.

*
* *

Comment la Rubanerie s'est-elle approvisionnée durant cette période ?

Un coup d'œil rapidement jeté sur l'état du marché de la soie dans le monde et plus particulièrement en France, nous montrera que la sériciculture française était en décadence depuis la fin du XIX^e siècle et les premières années du XX^e (2) : la production qui s'était sensiblement relevée dans la période qui précédait immédiatement la guerre allait de nouveau décliner : nous ne produisions que

(1) Bien avant la guerre M. V. Cambon avait justement fait remarquer la place de premier rang que tenait l'industrie de la soie dans l'économie nationale : la production annuelle de soieries s'élevait à 600 millions de francs, sur lesquels 400 représentaient la part de l'exportation. Le blé représentait 2 milliards, le vin 1.200 millions, le sucre 500 millions, la houille 700, la fonte et le fer 600. Notons que pour la soie St-Etienne représentait le cinquième de la production totale.

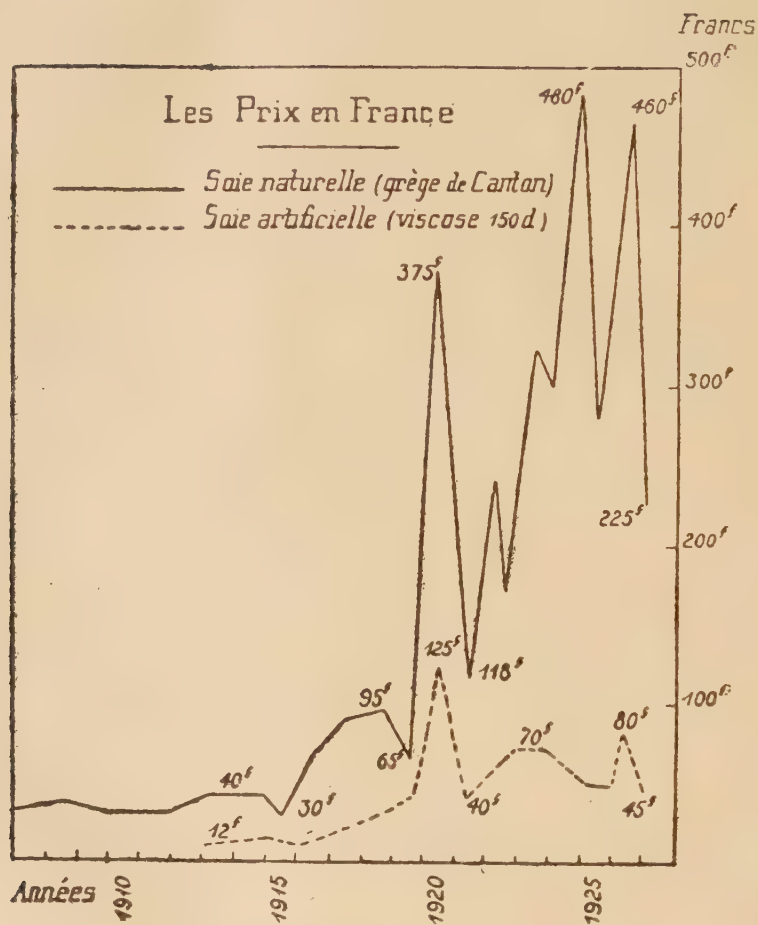
(2) Cf. de Rousiers. *Op. cit.* pp. 145 et sq.

Commission Permanente des Valeurs de Douanes. Ministère du Commerce et de l'Industrie. Rapport de M. Grandgeorge 1922.

350 tonnes en 1913 et nous en consommions plus de 4.000. La condition des soies de St-Etienne enregistrait en 1913 environ 1.510 tonnes, grèges et ouvrées : or, elle n'en relève pas 800 en 1914, et, à partir de cette époque le mouvement des soies ne cessera pas de diminuer, si l'on néglige quelques reprises momentanées. Le coton d'abord, la soie artificielle ensuite, prendront peu à peu la place qu'aura perdue la soie dans la consommation. Au début, l'approvisionnement en soies était plus difficile (l'excédent des importations sur les exportations qui était pour l'ensemble de l'industrie française de 11.000 tonnes en 1913 tombe à 9.000 en 1914 et à 4.000 en 1915 pour remonter à 8.000 en 1916). C'est dans l'après-guerre seulement que les importations de soie reprendront graduellement la même importance qu'avant la guerre : mais à ce moment, un autre facteur intervenait pour en réduire la consommation : son prix extrêmement élevé. En effet, le cours des soies qui avait diminué progressivement depuis l'automne 1914, n'avait pas augmenté à partir du milieu de 1915 dans la même proportion que celui des autres fibres textiles ; la soie n'avait pas la même vogue que le coton et la laine, elle n'était pas de première nécessité, pour les besoins de la guerre : la pénurie de laine, de coton et de lin donnait à ces matières des prix élevés et entraînait l'ensemble des textiles à la hausse : la soie suivait avec retard et avec un certain décalage en intensité ; entre la veille et la fin de la guerre les prix ont monté de 1 à 2,5 pour la soie, alors qu'ils s'étaient élevés de 1 à 4 pour le coton (3), à 4,5 pour la laine et à 6 pour le lin et le chanvre. L'apport de soie avait diminué, mais surtout la demande s'était de beaucoup raréfiée : par contre, aussitôt après les hostilités, la disparition du marché imposant de la défense nationale, l'arrêt des achats pour l'armée, et la reprise de la demande intérieure des objets de

(3) Hausse comparée des matières textiles durant les années de guerre. D'après Aftalion : l'industrie textile en France pendant la guerre.

	Coton	Soie
1913	119	98
1914	109	103
1915	122	93
1916	186	150
1917	355	202
1918	469	257



Graphique V

D'après Gueneau — La Soie artificielle. Paris 1928, p. 88.

soie, firent que les prix de la soie ont augmenté beaucoup plus que les prix des autres textiles : ils ont rattrapé et de beaucoup dépassé le retard de la guerre et ils ont pour une large part contribué à la secousse de 1920. L'examen des allures désordonnées du graphique des cours de la soie depuis 1918 montre avec netteté ce retard, et cette rapide et brusque compensation dans l'après-guerre : mais si, en examinant le chiffre d'affaires de la Rubanerie, nous voyons se maintenir un chiffre imposant, c'est qu'à la diminution de l'emploi de la soie naturelle avait correspondu une sensible augmentation de la consommation du coton, et un remplacement de plus en plus généralisé de la soie par la soie artificielle. Redisons ici que les marchands de soie de St-Etienne ne sont pas eux-mêmes importateurs et qu'ils s'approvisionnent presque uniquement sur la place de Lyon. Nous ne connaissons pas directement l'importance des cotons et des soies artificielles employées par la Rubanerie et nous en serons réduits à examiner l'importance respective de ces deux matières par le commentaire des statistiques de la production elle-même.

Voici quelle était avant la guerre une répartition des matières premières consommées par la Rubanerie.

En 1895, Soies : 1.428 kilos.

Filés cotons : 1.200.000 kilos.

Schappes : 25.000 kilos.

En 1899, Soies : 1.191.120 kilos.

Moyenne 1903-1912 : Soies : 1. 161. 093 kilos.

avec une répartition par pays de provenance :

31 %	Japon.
19 %	Chine.
18 %	Brousse.
17 %	Canton.
7 %	France.
6 %	Syrie.
3 %	Italie.

Le tableau ci-contre donne l'importance relative des mouvements détaillés des soies grèges et ouvrées dans les grandes places européennes de la soie, dont St-Etienne, depuis 1913 et durant toutes les années de guerre et d'après guerre. Il ressort de ce tableau que Saint-Etienne tient actuellement la deuxième place pour la consommation de la soie en Europe. Mais pour aucune de ces places la consommation n'est revenue au niveau d'avant guerre, quoique Lyon ne soit pas loin de l'avoir rejoint en 1926 autant pour les grèges que pour les ouvrées; cela tient à l'accroissement singulier de la production et de la consommation de la soie artificielle qui tend à prendre de plus en plus

MOUVEMENT DÉTAILLÉ EN GRÈGES ET OUVRÉES.
(en Kilos)

	Lyon			St-Etienne		Bâle		Crefeld		Elberfeld	
	G.	O.	G.	G.	O.	G.	O.	G.	O.	G.	O.
1913	6.073.664	2.340.677	579.520	928.788	144.525	674.996	193.589	386.893	273.670	487.773	
1914	3.709.431	1.445.383	294.602	495.647	92.886	443.914	97.781	293.999	155.221	276.796	
1915	2.850.510	908.183	324.874	440.546	173.770	647.427	99.327	238.660	71.376	248.491	
1916	2.912.237	1.049.291	244.724	439.034	115.684	608.897	»	»	59.880	131.416	
1917	3.186.483	1.153.844	222.130	376.466	22.288	590.067	»	»	58.707	49.509	
1918	3.556.395	1.164.276	271.991	497.983	33.174	349.778	»	»	98.877	104.842	
1919	4.893.413	1.509.550	313.696	768.550	75.605	418.349	83.436	137.880	38.893	52.444	
1920	3.952.093	1.565.834	174.882	555.205	66.571	323.332	7.580	38.268	20.669	80.877	
1921	3.080.372	875.696	118.461	338.194	52.771	344.987	17.898	70.495	21.987	101.423	
1922	4.549.034	1.256.989	197.450	375.038	93.400	404.050	11.028	33.347	17.038	63.855	
1923	3.747.621	961.236	94.515	298.119	37.042	266.315	5.466	11.052	25.544	47.021	
1924	4.844.138	992.734	128.963	277.236	80.395	242.310	6.545	18.595	29.601	70.200	
1925	5.294.039	1.265.202	99.625	329.951	58.497	139.227	7.521	19.889	36.099	55.928	
1926	5.306.401	1.302.484	115.438	304.875	49.653	106.524	5.857	25.048	23.301	41.761	

Chambre de Commerce de Lyon. Compte rendu des opérations de la Condition publique des Soies, 1926, p. 16-17.

la place de la vraie soie. En 1926, année normale de la Rubanerie dans l'après-guerre, la consommation en soie grège est à peu près le cinquième de celle de 1913, et celle en soie ouvree sensiblement le tiers. Elle représente à peu près la même proportion pour les centres voisins, suisse et allemand. Depuis 1913 elle est allée en décroissant progressivement, sauf en 1915 et en 1919; 1915, est une année de grosse exportation pour St-Etienne comme pour Bâle, mais non pour Lyon et l'Allemagne, tandis que l'année 1919 représente un maximum de consommation pour toutes les industries de la soie, française, suisse et allemande.

Lyon consomme plus de soie grège que de soie ouvree, tandis que toutes les autres places utilisent environ le double de soie ouvree. Cela tient aux usages et aux buts de chacune des industries : le tissu lyonnais étant beaucoup plus souple et léger que les rubans de soie, ceux-ci demanderont plus de tenue sur une plus petite surface.

Les soies ouvrees ou moulignées sont celles qui ont subi différentes sortes de torsion suivant l'usage auquel on les destine. (voir de Roussier. Les industries textiles. Paris 1925. p. 17-18). La soie coûtant très cher, c'est une grande préoccupation de la part des fabricants d'étoffes de présenter des tissus qui paraissent contenir beaucoup de soie : c'est pourquoi on leur donne de l'épaisseur, on les gonfle par le moulinage, sans leur faire perdre leur solidité, spécialement pour les fils de chaîne qui supportent tous les efforts du tissage.

*

* *

Si l'outillage n'était point atteint par les hostilités à la différence de l'outillage des autres industries textiles, si l'approvisionnement en matières premières n'était pas rendu impossible, si enfin les cours de la soie loin d'en rendre l'emploi prohibitif poussaient même à l'employer de préférence aux tissus moins coûteux d'avant-guerre, ce n'est pas à dire que la Rubanerie de soie de St-Etienne n'ait pas eu à souffrir de la guerre. Sans quitter le problème de l'approvisionnement, nous voulons parler de la fourniture des produits combustibles et des produits colorants.

La pénurie de charbons entraînait en effet indirectement un arrêt de la force électrique, des restrictions de courant renouvelées constamment et des immobilisations des tissages chez tous les abonnés des compagnies électriques. Cette pénurie entraînait en même temps, ce qui paraissait encore plus grave, l'arrêt des usines de teinture, et par là même, l'arrêt des arrivages de soies teintées prêtes à être tissées. D'autre part, nous étions avant la guerre sous la dépendance de l'étranger et notamment de l'Allemagne pour la

fourniture des produits colorants : l'industrie chimique des colorants servant à la teinture était encore peu importante en France, et il se trouvait, pendant les hostilités, que les produits chimiques servant à la teinture étaient les mêmes que ceux qui servaient à la fabrication des explosifs : il y avait là un concours de circonstances très défavorables à l'industrie française; il ne devait être que petit à petit amélioré (4). Si l'on ajoute à cela les difficultés techniques de fabrication qui provenaient de la diminution du personnel spécialisé, la difficulté des arrivages des cotons dont l'importance avait grandi dans la mesure où diminuait l'emploi des soies, enfin toutes les difficultés qui tenaient aux moyens de transport et aux risques nouveaux, on comprendra que, si les travailleurs du ruban restés sur place n'ont jamais interrompu leurs travaux, ils n'en ont pas moins jamais cessé de vivre dans la gêne et l'appréhension.

(4) Les matières premières étaient en 1916 réquisitionnées par l'Administration des Poudres. Pour parer à la pénurie, les fabricants de soieries de Lyon et les fabricants de rubans de St-Etienne s'étaient entendus pour obtenir du Sous-Secrétariat de l'Intendance :

une centaine d'hommes mobilisés pour travailler aux teintures dont une trentaine de techniciens;

qu'on leur alloue 40 tonnes d'aniline par mois;

qu'on leur donne la liberté de disposer du matériel spécial réquisitionné dès avant la guerre par le service des Poudres et que les séquestres laissent se détériorer.

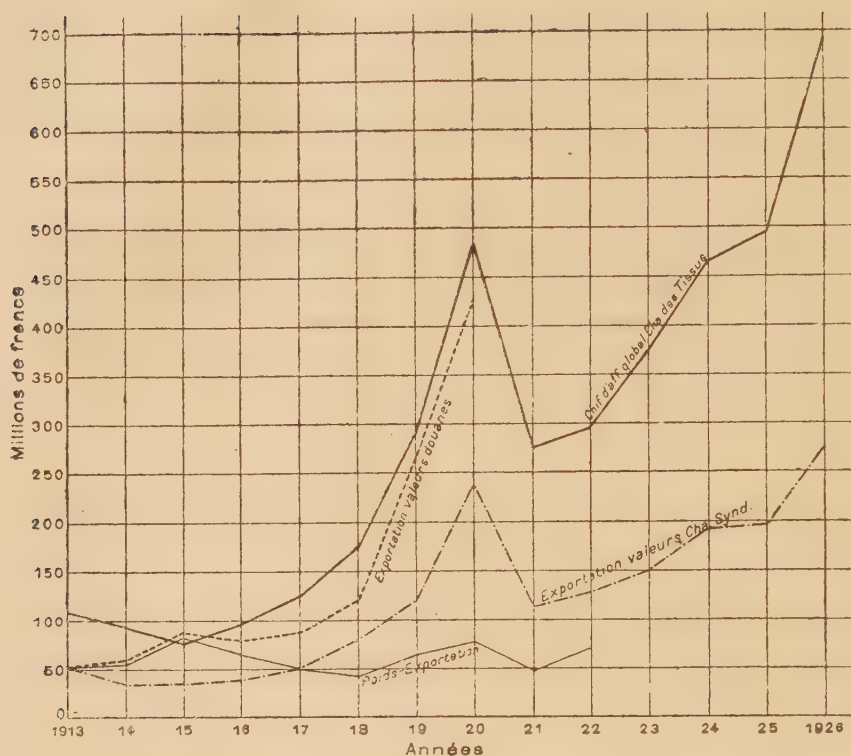
En ce qui concerne l'alimentation en matières premières, les fabricants ont eu à lutter pendant la guerre pour faire respecter leurs initiatives et leurs desiderata à l'intérieur des consortiums qui se formaient au sein de l'Etat pour accaparer les pouvoirs d'achat de la Fabrique lyonnaise et de la Fabrique stéphanoise. L'approvisionnement rationné et réglementé par un comité interministériel de la soie, quoique resté longtemps en formation, n'a jamais fonctionné, et n'a jamais par trop gêné la production.

II

DES ENSEIGNEMENTS DE LA PRODUCTION RUBANIÈRE DEPUIS LA GUERRE.
SES DÉBOUCHÉS.

De la production des rubans pendant la guerre et l'après guerre. De l'importance relative des différentes branches de la production rubanière : rubans soie pure, rubans soie mélangée, velours, et tissus soie artificielle. Le rôle des exportations. Le problème des transports pendant la guerre. La crise de 1920 et sa manifestation sur les mouvements de la production. De l'importance nouvelle de la soie artificielle. Le problème douanier depuis la guerre. De l'état de la Rubanerie allemande et de la Rubanerie suisse.

Examinons désormais le tableau du chiffre d'affaires donné par la Chambre Syndicale des Tissus. Les chiffres de 1914 sont imprégnés des événements de guerre et d'avant-guerre : comme les affaires étaient devenues sensiblement meilleures durant la saison du printemps 1914, et comme par contre durant la fin de l'année, l'industrie fut complètement arrêtée, ces chiffres de 1914 sont un amalgame où l'on ne peut pas discerner les éléments qui traduisent la dépression de la guerre et ceux qui marquent au contraire la phase de franche prospérité qui précède la guerre. Nous comparerons pour plus de rigueur les chiffres de 1913 avec ceux de 1915. Ceux de 1914 marquent en effet une moyenne entre les deux. La première remarque que nous tenons à faire, c'est la croissance continue de 1915 à 1918 du chiffre d'affaires des articles tout coton : de 3,7 millions en 1915, il atteignait 39 millions en 1918 passant ainsi d'une proportion de 4 % à 24 % sur le chiffre d'affaires global de la Fabrique stéphanoise. Cette augmentation est due à l'afflux des affaires du Nord et de l'Est ravagés. Le chiffre global diminue de 93 millions en 1914 à 76 en 1915; par rapport au chiffre 103 de 1913, il marque une diminution de 25 % de l'activité générale. Par contre dès l'année 1916, il ne cesse de se relever graduellement, de rejoindre le niveau d'avant-guerre en 1917 et de le dépasser sérieusement en 1917, 1918, 1919 et 1920 : à partir de 1919 la diminution du pouvoir d'achat du franc explique la croissance démesurée des chiffres



Graphique VI

PRODUCTION GÉNÉRALE DE LA RUBANERIE DE 1913 A 1926.

Exportation des rubans de soie d'après les statistiques de la Chambre syndicale des Tissus de St-Etienne (valeur) et celles de la Commission supérieure des valeurs de Douanes. Nous avons joint au graphique la courbe des exportations en poids qui n'a ici qu'une signification relative puisque nous avons porté des francs en ordonnées; il nous semble toutefois qu'elle permet une plus exacte compréhension de la marche de l'industrie par rapport à l'année 1913 prise comme année de base, étant donné que l'unité de poids n'a pas été sujette à variation comme notre unité monétaire.

de la production entre 1919 et 1920. Jusqu'alors la hausse générale des prix se traduit par la dissymétrie qui sans cesse va s'accroissant entre l'estimation en valeurs des produits exportés et la même estimation en poids.

Le prix moyen des rubans à l'exportation (5) corrobore cette affirmation, et fait en même temps ressortir l'influence de la soie et des autres textiles, notamment du coton, sur la hausse des produits terminés : les produits de soie pure haussent graduellement de prix en augmentant un peu moins de deux fois de 1914 à 1918, tandis que les produits de soie mélangée croissent en valeur d'un peu plus de trois fois. Nous retrouvons donc là les dissemblances déjà signalées entre la soie et le coton durant la période de 1914-1918. En mettant à part les articles coton, et en tenant compte de la hausse des prix, les quantités produites apparaissent pendant toutes les années de guerre, inférieures à celles de 1913. Quant aux chiffres de l'exportation, ils nous montrent que le fléchissement de la production aurait été plus accentué si elle avait été réduite au marché intérieur. Si nous considérons du reste les exportations évaluées en poids, nous voyons qu'elles ont toujours gardé le même ordre de grandeur : 792 tonnes en 1913, 737 en 1918, un maximum en

(5). Prix moyen à l'exportation en francs par kilo :

<i>Soie pure</i>	1914	1915	1916	1917	1918
Satin	68 »	75 »	97.50	105 »	125 »
Faille, Taffetas	58 »	64 »	83 »	90 »	110 »
un peu moins que 2 fois.					
<i>Soie mélangée</i>					
Satin tramé coton ...	32 »	37 »	48 »	75 »	95 »
un peu plus de 3 fois.					

Cf. Aftalion. L'industrie textile en France pendant la guerre, p. 220.

Voici d'autre part comment se révèle l'influence de la guerre sur le prix du ruban au kilo, d'après les estimations des Douanes (n° 459 du tarif) :

<i>Rubans soie pure</i>	1912	1913	1919	1920	1921
Velours	108	120	280	480	390
Autres	84	90	320	400	334
<i>Rubans soie mélangée</i>					
Velours	45	48	180	262	215
Autres	52	56	215	289	230

1915 avec 1.289 tonnes, en y comprenant les articles de soie pure et de soie mélangée.

Donnons quelques détails supplémentaires et comparons l'importance des rubans de soie pure à celle des articles de soie mélangée. Deux catégories d'articles marquent en effet une ascension de valeur de 1914 à 1915, alors que tous les autres subissent au contraire une baisse : ce sont les rubans noirs de soie mélangée, et les velours envers toile soie mélangée. Si nous nous reportons en effet aux exportations correspondantes en poids, nous voyons que l'ensemble des velours et des rubans de soie mélangée représentent 870 tonnes contre 488 en 1913. Et nous pourrions alors vérifier comment et pourquoi la Fabrique stéphanoise avait pris rapidement la place de la Fabrique allemande de Crefeld vis-à-vis de nos clients devenus les ennemis de l'Allemagne. La courbe des exportations de soie pure et celle de soie mélangée durant la période de la guerre montre l'allure inverse des deux courbes entre les années 1915 et 1916. En 1917 nous voyons s'amorcer un mouvement contraire qui va aller s'amplifiant jusqu'en 1920 : les deux graphiques se croisent en sens inverse au début de l'année 1918 : c'est désormais durant cette nouvelle période une éclipse momentanée des rubans de soie mélangée : on exporte en 1918 27 tonnes de velours de soie mélangée contre 301 en 1915, et contre 110 en 1913 : par contre cette même année 1918, les rubans de soie pure reprennent leur place accoutumée (40 % environ de la production totale là où en 1915 ils ne représentaient plus que 25 %). Cette observation nous permet ainsi de voir l'influence de la mode subsister pendant les hostilités, et de retrouver les mêmes phénomènes d'abandon et de reprise d'une clientèle flottante comme pendant les années de calme d'avant-guerre.

La hausse des prix continue de 1915 à 1918 jointe à la diminution corrélative de la valeur de notre monnaie sensible dès 1918 embrouillent considérablement l'étude de l'activité réelle d'une industrie, surtout d'une industrie qui vit d'exportations autant que de vente intérieure et qui, sans l'exportation, aurait connu une éclipse sérieuse pendant la guerre.

C'est pourquoi nous croyons utiles de rapprocher de la courbe même de la production (6), la courbe des exportations en poids que

(6). Cette courbe résulte d'une synthèse des statistiques propres de

nous livre l'administration des Douanes. A la courbe de la production d'ensemble de la Rubanerie, nous avons superposé la courbe des exportations présumées déduites des déclarations propres des fabricants. Ces déclarations obtenues par un stratagème ingénieux, qui n'altère en rien le caractère confidentiel des documents dont la publicité pourrait nuire aux intérêts individuels et collectifs, n'ont pas une rigueur scientifique : on ne peut pas les comparer avec les chiffres donnés par la commission des valeurs de Douanes. Ces chiffres sont en effet toujours plus élevés pour la raison suivante : l'enquête stéphanoise ne relève que les ordres pris par les fabricants directement pour l'exportation. Or, il est fait de grosses affaires d'exportation par les maisons de gros et de détail de Paris.

Il faudrait donc pour rétablir l'équilibre entre les deux séries d'évaluation ajouter aux chiffres de douanes les rubans sortis de France en colis postaux, en garnitures de chapeaux et de costumes, et ajouter aux chiffres fournis par la Fabrique stéphanoise la différence qui représente la quantité de rubans exportés et que les fabricants ne peuvent pas connaître (7). Grâce à cette remarque nous pouvons donc confronter les courbes des deux séries d'estimation. Nous ne nous étonnerons pas alors que la courbe d'exportation en valeur dépasse en 1915 la courbe même de la production : la raison peut en être dans l'écoulement, qui fut retardé par les hostilités, des articles du commerce de détail. A partir de 1916, les deux séries de courbe reprennent du reste des pentes parallèles. Mais la comparaison avec la courbe d'exportation en poids nous paraît beaucoup plus riche d'enseignement : car elle nous permet d'isoler le phénomène très complexe des variations brutales des prix ou tout au moins d'en mieux comprendre les répercussions.

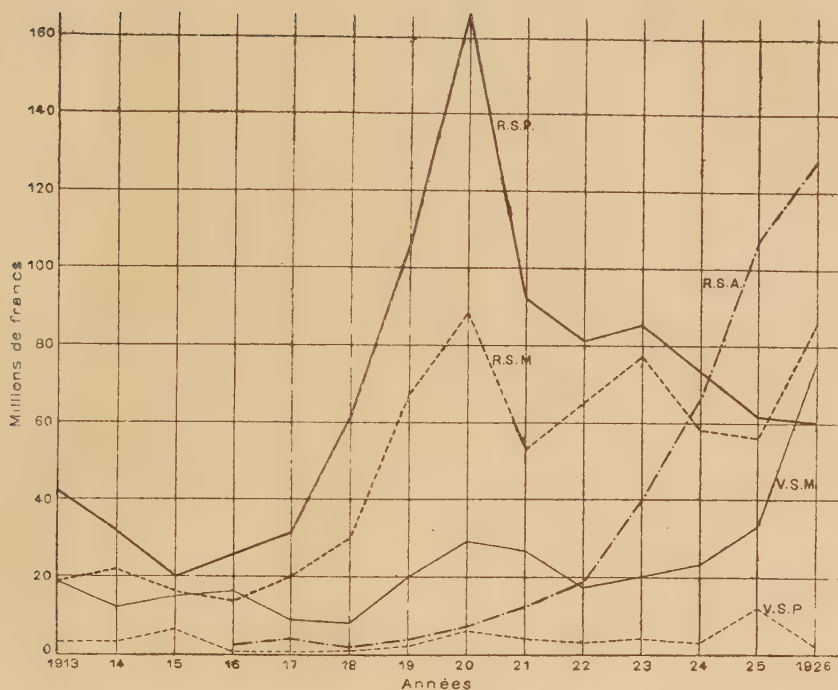
En effet si l'on met à part la période 1913-1915 qui marque dans son milieu une rupture d'équilibre, créatrice d'anomalies qu'on peut du reste grossièrement expliquer, l'allure des quatre graphiques que nous avons réunis à dessein à partir des mêmes axes de

* chaque maison stéphanoise; elle est effectuée par la Chambre Syndicale des Tissus de St-Etienne.

(7) La Commission permanente des valeurs de douane estime que le chiffre à ajouter à celui de la Chambre Syndicale des Tissus pour obtenir le chiffre réel est environ le tiers de l'évaluation stéphanoise. Mais c'est là une évaluation qui résulte des observations de fait et qui n'a pas une valeur rigoureuse.

coordonnées et sous la même échelle nous montre le véritable état de la production rubanière pendant la guerre. La statistique des poids de rubans exportés, dressée par la Commission des valeurs de douanes, ne nous donne que des résultats indirects sur l'état complet de la Rubanerie, car nous ne pouvons avoir des renseignements sur le mouvement du marché intérieur que par la comparaison avec le marché extérieur; les statistiques dressées par l'organe officielle de la Fabrique rubanière donnent chaque année de la manière que nous avons indiquée l'importance relative des exportations par rapport à la production globale. Or, cette proportion paraît ainsi avoir toujours gardé la même valeur : les exportations n'ont cessé depuis les hostilités de représenter par rapport à l'ensemble de la production une proportion qui a varié entre le tiers et la moitié. L'allure générale nous montre après la diminution de 1914 à 1915 un relèvement continu jusqu'à 1920, époque où le chiffre d'affaires dépasse de plus de quatre fois celui de 1913. Or, chose curieuse, pendant que le chiffre d'affaires diminue de 1914 à 1915, l'exportation en poids augmente pour diminuer elle-même entre 1915 et 1916, intervalle durant lequel le chiffre d'affaires reprend sa marche de montée. L'année 1915 représente même le maximum atteint par l'exportation en poids durant toute la période de guerre et d'après-guerre, et ce maximum d'exportation en poids correspond ainsi au minimum du chiffre d'affaires. Cela tient, ainsi que nous l'avons pressenti, à l'arrêt presque complet de la consommation intérieure et à l'attraction vers St-Etienne des demandes nouvelles de l'étranger.

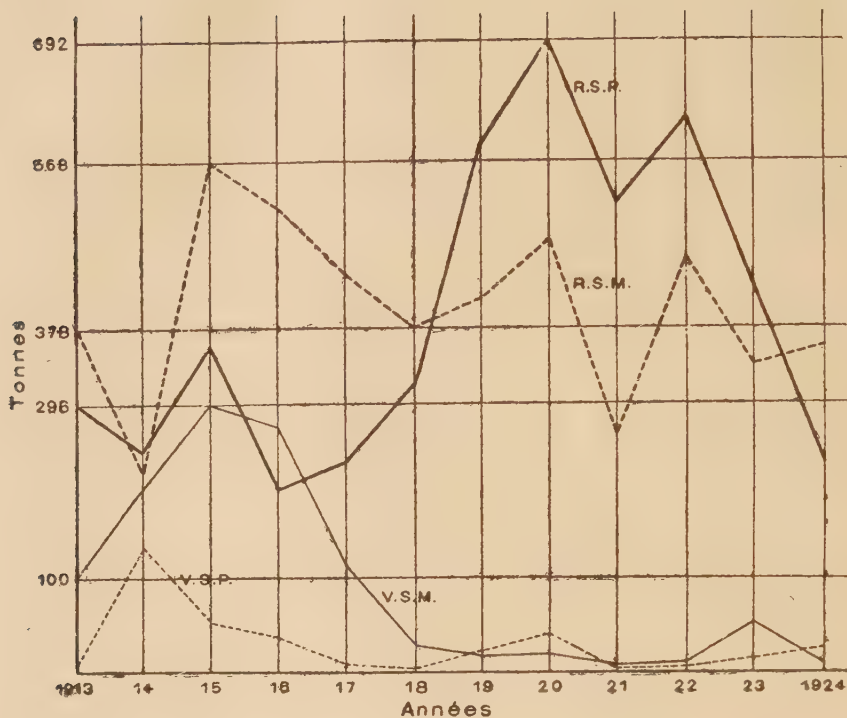
Mais la comparaison de la courbe de la production ou de l'exportation en valeurs avec celle de l'exportation en poids a surtout pour but de nous montrer la réalité des mouvements, indépendamment des considérations de prix : c'est ainsi que nous voyons les exportations osciller entre des poids qui vont du simple au double, tandis que les valeurs vont graduellement du simple au quadruple ou au quintuple durant le même intervalle de temps. Il ne faut pas se fier à la seule considération de l'augmentation des chiffres de la production pour en déduire l'état de prospérité ou de dépression de l'industrie. Cependant, l'examen des prix garde son entière signification pour faire des comparaisons sur les proportions relatives des différents articles en quantité et en qualité, si du moins nous



Graphique VII

MOUVEMENT DÉTAILLÉ DE LA PRODUCTION EN VALEUR DEPUIS 1913
D'APRÈS LES ÉVALUATIONS DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES TISSUS.

- R. S. P. Rubans soie pure.
- R. S. M. Rubans soie mélangée.
- V. S. P. Velours soie pure.
- V. S. M. Velours soie mélangée.
- R. S. A. Rubans soie artificielle.



Graphique VIII

MOUVEMENT DÉTAILLÉ DES EXPORTATIONS EN POIDS DEPUIS 1913
D'APRÈS LES DOCUMENTS DE LA COMMISSION PERMANENTE
DES VALEURS DE DOUANE.

- R. S. P. Rubans soie pure.
- R. S. M. Rubans soie mélangée.
- V. S. P. Velours soie pure.
- V. S. M. Velours mélangée.

supposons que leur valeur croît avec régularité les uns par rapport aux autres, sans perdre leur importance respective.

La production ne cesse donc de croître de 1915 à 1920, modérément jusqu'à la fin de la guerre, et de plus en plus rapidement à partir de 1918 : la courbe de variation des prix de gros présente du reste une allure sensiblement parallèle à celle de la production rubanière, ce qui indique un maintien presque normal des affaires à un niveau constamment en dessous de celui d'avant-guerre. Les exportations croissent brusquement de 1914 à 1915, puis décroissent jusqu'en 1918, remontant en 1920 à un niveau de très peu inférieur à celui de 1915, mais pour des raisons différentes. En 1915 c'est la soie mélangée qui domine largement dans les exportation, en 1920, la soie pure. Si les exportations diminuaient dans la deuxième partie de la guerre, c'est d'une part, parce que la demande étrangère fléchissait, surtout de la part des Etats-Unis et de l'Italie qui entraient elles-mêmes en guerre, et d'autre part parce que là où la demande se maintenait et avait même des tendances à croître, la Fabrique stéphanoise ne pouvait pas suffire à toutes les demandes qui lui étaient faites, par manque de bras, manque de matières et par suite de la grande pénurie des produits tinctoriaux. On a prétendu ainsi que si la Rubanerie de St-Etienne avait pu absorber l'ensemble des commandes qui lui étaient proposées, ses exportations se seraient maintenues à un niveau supérieur de 25 %, jusqu'à la fin des hostilités (8).

(8). Il est fort instructif de comparer le commerce extérieur de la Rubanerie de soie stéphanoise avec le commerce extérieur global de la France, soit en poids, soit en valeur.

D'une manière générale, on peut faire une première remarque qui n'est pas spéciale à la période que nous étudions ici : alors que dans les évaluations générales du commerce français, les importations sont toujours de beaucoup supérieures aux exportations, pour la Rubanerie les exportations ont toujours de beaucoup dépassé les importations; cela justifie le qualificatif que nous avons donné à l'industrie stéphanoise d'être une industrie d'exportation.

On peut ainsi comprendre comment une industrie en particulier, peut remédier aux déficiences momentanées imposées à ses voisines par les circonstances anormales de la guerre, et relever dans une proportion notable le niveau général des affaires et des finances françaises. Si l'exportation des objets fabriqués en poids avait faibli de moitié durant les années de guerre et avait à peine rejoint en 1920 le niveau de

*
* *

Pour comprendre les changements apportés par la guerre aux débouchés propres aux rubans, il faut voir d'abord la répartition des exportations d'avant-guerre. On comptait dans l'ensemble quelques gros clients importateurs et une poussière de petits clients répartis sur la face entière du globe. Les principaux étaient au nombre de 10.

Grande-Bretagne	446.784 kilos
Etats-Unis	151.660 —
Chine	50.552 —
Belgique	32.170 —
Suisse	28.719 —
Allemagne	9.823 —
Turquie	3.560 —
Canada	2.560 —
Tunisie	1.170 —
République Argentine	590 —

Parmi les autres, citons les pays d'Extrême-orient, les dominions anglais, les républiques latines de l'Amérique du Sud et nos propres colonies.

EXPORTATION DE RUBANS EN 1912.

Tableau général du commerce français publié par l'Administration des douanes.

Velours soie pure.

	Kilos	Francs
Grande-Bretagne	639	
Allemagne	505	
Belgique	2.293	
Suisse	205	
Espagne	254	
Italie	380	

1913, n'oublions pas que l'exportation des rubans de soie avait atteint dans l'ensemble 1.300 tonnes en 1915, là où avant la guerre elle n'avait jamais dépassé 900.

Voir à ce sujet pour illustrer notre comparaison les tableaux publiés par la Commission permanente des valeurs de Douanes, Session de 1920, pp. 2 et sq.

Egypte	150	
Etats-Unis	760	
République Argentine	740	
Equateur	120	
Canada	260	
Autres	134	
Colonies		
Protectorats	130	
	6.570	722.700

Velours soie mélangée

Grande Bretagne	40.943	
Allemagne	1.905	
Belgique	747	
Suisse	4.093	
Etats-Unis	180	
Autres	200	
Zones franches	600	
Algérie	10	
	48.678	2.190.510

Rubans soie pure

	Kilos	Francs
Grande Bretagne	88.270	
Allemagne	1.835	
Belgique	8.572	
Suisse	11.529	
Espagne	5.257	
Italie	2.425	
Grèce	1.180	
Turquie	3.360	
Egypte	3.610	
Indes Anglaises	4.620	
Chine	19.660	
Australie	1.240	
Etats-Unis	3.390	
Mexique	450	
Colombie	90	
Uruguay	560	
République Argentine	9.440	
Canada	3.660	
Autres	3.693	
Algérie	2.541	
Tunisie	2.140	
Autres colonies	2.810	
Brésil	420	
	180.252	15.321.420

Rubans soie mélangée

Grande Bretagne	238.563
Allemagne	2.640
Belgique	2.095
Suisse	13.557
Espagne	880
Italie	550
Egypte	1.930
Indes Ang.	344
Chine	16.780
Japon	310
Etats-Unis	60.234
Mexique	4.590
Bresil	860
République Argentine	2.087
Chili	743
Canada	1.890
Autres	1.048
Algérie	335
	349.616 18.180.032'

Avant la guerre, la valeur des rubans exportés de France en Angleterre représentait à peu près 28 millions de francs, environ 40 % de l'importation anglaise : nous venions au premier rang et devançons de beaucoup l'Allemagne que les clients anglais semblaient abandonner de plus en plus. Dès avant la guerre nos rubans de soie mélangée avaient beaucoup plus de succès que nos rubans de soie pure à l'étranger, et déjà la Rubanerie stéphanoise avait tendance à devenir de plus en plus une rubanerie de soie mélangée, tout au moins pour l'exportation. Dans le domaine de la soie pure elle était durement concurrencée par la Rubanerie Bâloise, même sur notre marché national.

Le coup d'œil jeté sur l'état du marché extérieur d'avant-guerre permet de comprendre la situation favorable de la Rubanerie française. Il faut signaler ici les rapports existant avant la guerre entre les trois grandes fabriques de rubans voisines, St-Etienne, Bâle et les Pays Rhénans : la Rubanerie suisse et la Rubanerie allemande avaient constitué juste avant la guerre une véritable alliance, presque une fusion. La fabrique stéphanoise qui avait été pressentie pour adhérer au nouveau cartel en formation, pour participer à la création d'une caisse commune distribuant des primes aux expor-

tateurs et répartissant entre tous les risques de l'exportation, était ainsi très au courant des rapports qui allaient s'établir pendant la guerre entre la Suisse et l'Allemagne : acheter à la Suisse c'était indirectement permettre à l'Allemagne de continuer à produire : ce cartel visait surtout à se ménager le marché anglais. Les représentants de la Fabrique stéphanoise pouvaient ainsi prévenir les autorités compétentes des dangers des rapports avec la Rubanerie suisse, et remplacer dans une certaine mesure les fournitures que la Suisse avait avantageusement répandues jusqu'alors sur le marché de la Grande-Bretagne. Mais si nous avons pu jusqu'en 1916 remplacer Crefeld pour les velours, il n'en reste pas moins que les exportations de Bâle n'ont pas cessé d'augmenter sur le marché anglais pendant la guerre, et que des quantités importantes de marchandises allemandes ont certainement passé par le canal de la Suisse.

L'Angleterre est demeurée pendant la guerre notre client essentiel (9), celui qui nous a assuré avec le Canada, l'Australie, l'Égypte, le Cap et les Indes notre « pain quotidien ». Les États-Unis (10) sont restés aussi jusqu'en 1917 un client fort respectacle auprès de qui nous avons énormément augmenté nos envois, spécialement

(9) Cf. Rapports de la Commission Permanente des valeurs en douane.

Importation en Grande Bretagne
en livres sterlings.

	1915	1916	1917	
Rubans de soie pure ..	2.240.786	1.908.066	1.292.002	
Rubans de soie mélangée	861.094	1.005.186	1.189.256	
	1919	1920	1921	1922
R. S. P. { France		1.315.000	849.000	189.000
{ Suisse	3.392.242	3.205.000	1.792.000	2.199.000
{ Autres Pays ..		288.000	161.000	75.000
R. S. M. { Allemagne ...		112.000	80.000	606.000
{ France	1.596.756	3.205.000	560.000	1.182.000
{ Suisse		1.364.000	141.000	292.000
{ Autres		73.000	6.000	22.900

(10) Importation des rubans de soie aux États-Unis.

Rubans ne dépassant pas 12 pouces de large en dollars.

1912	1913	1914	1915	1916	1917
515.107	1.911.398	2.317.716	1.574.226	227.131	147.112

en 1915. En Chine, comme dans l'Amérique du Centre et du Sud nous avons perdu au contraire la clientèle gagnée par les procédés commerciaux plus rapides, et par les fabrications des Suisses et à travers eux des Allemands, mieux adaptées aux goûts indigènes.

Après le marché anglais, après celui des colonies anglaises et françaises venaient d'abord le marché intérieur, de plus un marché qui n'avait guère compté jusqu'alors : le marché de Hollande et de Scandinavie (malheureusement gêné par des restriction douanières) et en dernier lieu le marché espagnol.

Mais pour maintenir au même niveau les exportations rubannières on s'était heurté aux interdictions édictées petit à petit dans les pays belligérants contre l'introduction des objets de luxe. C'était des prohibitions strictes d'entrée de tout article de luxe en Angleterre, en Italie, en Russie, en Suisse, en Hollande et dans les pays Scandinaves, publiées en 1916, renouvelées plus sévèrement encore en 1917. Pour la France, c'était les Décrets du 3 octobre 1916 et du 22 juin 1917 interdisant la sortie à tous les produits soyeux, aux déchets de soie et de bourre de soies utiles pour la confection des gargousses, des avions et des dirigeables, ensemble de mesures nécessaires sans doute, mais qu'il fallut discuter afin de faire comprendre aux pouvoirs publics la nécessité de certaines sorties de soie pour le bien même des populations qui vivaient de l'industrie de la soie et pour le bon état financier du pays : les arrêtés ministériels du 5 octobre 1916 (11) et du 4 juillet 1917 organisaient les dérogations aux décrets précédemment cités et permettaient les envois de produits soyeux à nos alliés, en sauvant ainsi la situation extérieure de la Rubanerie.

Parallèlement, après les interdictions anglaises d'importation des articles de luxe et des articles contenant du coton pour éviter l'introduction des marchandises allemandes par l'intermédiaire des neutres, on obtenait par des accords nuancés des arran-

(11). Le décret du 5 octobre 1916 prohibait la sortie de tous tissus de soie, de bourre de soie, de soie artificielle pure et mélangée, mais en prévoyant des exceptions pour le Japon, l'Angleterre, les Dominions, les colonies et protectorats britanniques, l'Amérique et la Belgique non envahie.

gements pour parer au dommage causé à la France par ces interdictions (12).

Pour se défendre contre l'introduction indirecte des produits ennemis sur notre propre marché ou sur les marchés alliés, la Fabrique stéphanoise ne cessait de demander l'interdiction d'importation des tissus de soie, de bourre de soie, de soie artificielle pure et mélangée. De plus une Union s'était organisée pour constater l'origine des marchandises offertes sur le marché et pour interdire en 1917 par un accord entre Berne et Paris le passage sans surveillance de Suisse en France.

A la défense de livraison aux pays neutres entourant l'Allemagne, le Danemark, la Hollande, la Grèce, les pays Scandinaves, fut peu à peu substitué un régime de formalités d'échanges compliquées, mais plus utiles que la liberté complète ou que l'abstention; l'abstention aurait pu être utilisée contre nos intérêts par les Empires Centraux, et la liberté complète aurait permis aux Empires de se ravitailler ou de nous faire concurrence.

Les difficultés de transport devaient être encore plus graves : il fallut pour les résoudre plus de tact et de patience. Les chemins de fer passaient par le fait de la guerre sous la tutelle militaire, qui n'admettait pas de dérogation aux règlements impérieux qu'elle édictait. Heureusement, les industries de la soie transportent de très grosses valeurs sous des poids très réduits et sous de très faibles volumes; aussi la Rubanerie n'eut-elle pas trop à souffrir de la suppression des gros transports qui n'avaient pas de rapport direct avec les approvisionnements militaires. Les caisses réduites de rubans pouvaient emprunter les trains de voyageurs et rester constamment sous la domination de colis de grande vitesse. Dès le 4 octobre 1914 la Chambre de Commerce de St-Etienne obtenait de la Commission de Réseau le transport de St-Etienne à Paris en grande vi-

(12). Le tonnage des exportations en Angleterre avait d'abord été limité à 2.500 kilos puis à 5.000 après réclamation des intéressés.

Après la prohibition absolue d'importer en Angleterre une permission fut donnée d'y introduire le ruban sans limitation de tonnage, mais sous la seule condition de soumettre au bureau parisien du Board of Trade une demande d'autorisation avant toute expédition.

(Accord franco-anglais du 24 août 1917).

De même avec l'Italie intervint un accord le 30 mai 1917.

tesse de 2 ou 3 wagons par semaines (décision du 27 octobre 1914; cette décision devait rester en vigueur durant toutes les hostilités). La Fabrique allait acheminer désormais ses produits d'exportation vers les ports de l'Océan, Cherbourg, St-Nazaire, la Palice et Bordeaux à défaut de Boulogne, Dieppe et Le Havre rendus inaccessibles par les opérations militaires.

Les risques nouveaux de torpillage aggravaient les frais de voyages, des assurances maritimes étant devenues nécessaires; mais en fin de compte, malgré les craintes bien légitimes, la Rubanerie n'en maintenait pas moins sa vie au-delà des mers, alors que des produits de beaucoup plus nécessaires à la défense du territoire n'avaient pas droit à circuler librement à l'intérieur des réseaux français.

*
* *

La période d'après-guerre donne matière à plus d'observations et de commentaires que la période de 1914-1918 dont nous venons de donner les caractères essentiels.

L'armistice a créé tout d'abord un nouveau déséquilibre dans la production, causé par la réadaptation aux conditions nouvelles de la production. Il n'y a pas eu cependant un simple retour aux modalités normales d'avant guerre, car la guerre avait entraîné des déplacements nombreux, psychologiques, financiers et économiques à l'intérieur du pays lui-même et entre les différents pays producteurs; elle avait créé un état nouveau de la production en suscitant des prospérités passagères et artificielles, et en appelant aux usines chimiques et métallurgiques des activités qui ne devaient pas leur être normalement consacrées; d'autre part, un afflux de bras allait se trouver disponible et la consommation française d'articles soyeux devait renaître plus exigeante que durant les dernières années de disette imposée. Par un phénomène de retard, les demandes nouvelles qui étaient venues se porter à St-Etienne ne pouvaient pas encore se diriger à nouveau vers leurs centres normaux de fabrication, et l'exportation quelque peu ralentie pendant les dernières an-

nées de guerre, plus démoralisantes encore que les premières, allait reprendre, car elle était favorisée par suite de la dépréciation de notre change, déplorable en elle-même.

Entre 1918 et 1919, nous voyons les exportations croître à la fois pour les rubans de soie pure et pour ceux de soie mélangée : cette croissance est étonnante et séduisante entre 1919 et 1920 : la production des rubans de velours, des rubans de soie pure et de soie mélangée atteint au cours de l'année 1920 son chiffre maximum en poids et en valeurs (sauf cependant pour les velours de soie mélangée). Notons que ce maximum coïncide avec le maximum atteint à la même époque par les indices des prix de gros et des prix de détail, en même temps qu'avec la première étape de la chute du franc (la livre sterling était à ce moment à 65 francs). Ce brusque développement de l'industrie ne manquait pas d'être inquiétant pour les esprits prévenus; fort heureusement, la Fabrique stéphanoise n'est pas appelée à faire des stocks et à s'engager ainsi dans des situations périlleuses : la soie montait dans des proportions qui effraient lorsqu'on les voit après coup, mais sur le moment cette montée poussait les producteurs à un travail toujours plus intense. La crise de 1920 s'annonçait fatale et menaçante. Elle était la première grave crise d'après-guerre. Cette crise, bien qu'elle fut issue de la guerre, rappelait les troubles économiques internationaux, comme par exemple celui de 1907, qui des Etats-Unis, s'était répandu sur le monde entier. La Rubanerie était entraînée comme toutes ses voisines et ses parentes : ce n'était donc pas une de ces crises spécifiques du ruban, semblable à celles dont nous avons parlées quand nous avons traité des crises, ce n'était que la répercussion locale d'un phénomène mondial.

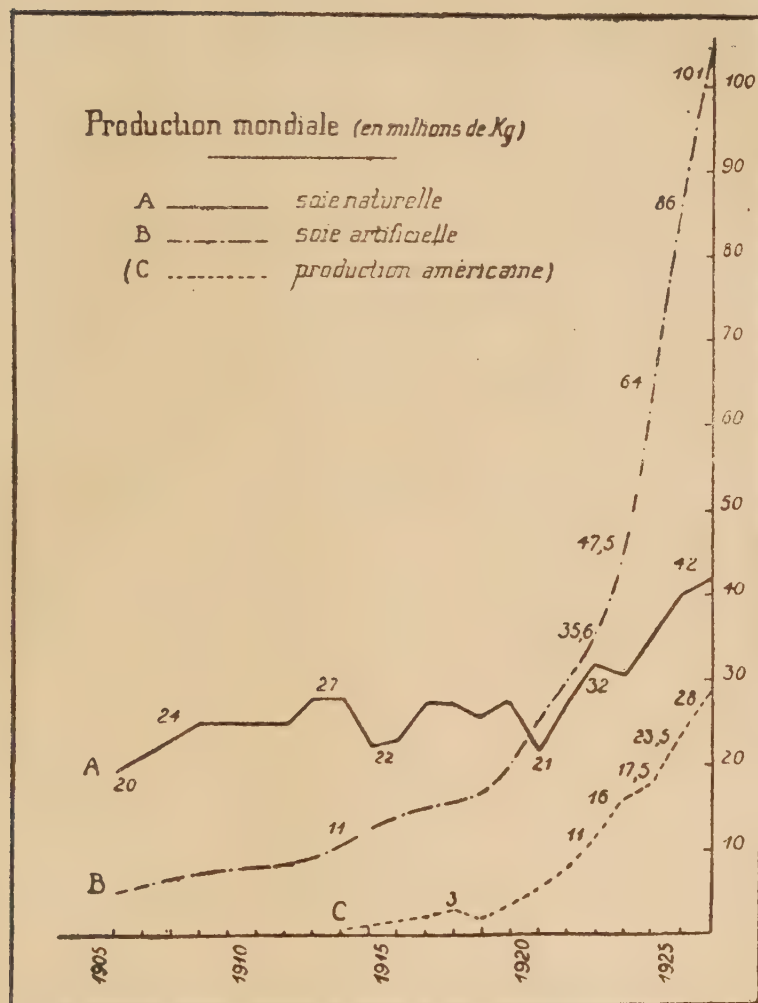
Son influence fut d'autant plus vive que la soie, qui de tout temps a tenu un rôle dans la vie même du régime capitaliste international de la grande industrie, allait avoir aussi sa part dans la grande crise de 1920-1921. Deux pays jouaient un rôle essentiel dans l'industrie soyeuse mondiale, les Etats-Unis et le Japon, les Etats-Unis comme consommateur, le Japon comme producteur. Les Etats-Unis consommaient environ cinq fois plus de soie que la France, et le Japon était le maître incontesté de la production puisqu'il fournissait au monde les 60 % de la production totale.

L'après-guerre vit dans tous les pays du monde un besoin ef-

fréné de soie : les cours de la soie montaient, atteignant en février 1920 presque le décuple des cours d'avant guerre et le double de ceux de 1919. L'Amérique prit peur se voyant dépendre entièrement du Japon, elle arrêta brusquement les commandes qu'elle lui faisait; l'accumulation de stocks au Japon fit baisser considérablement les prix en quelques mois et par réaction les cours de toutes les soies s'en ressentirent : d'où un arrêt brusque, et la suspension des commandes. L'année 1920-1921 était ainsi une année de crise plus forte encore que la prospérité n'avait été grande. Elle démontrait combien est dangereux l'artifice quand on le prend comme base unique de prévoyance et d'entreprise.

L'année 1920-1921 marque ainsi en même temps qu'un maximum saisissant de la production et de l'exportation, le début d'une décroissance graduelle dans l'emploi de la soie naturelle; depuis cette époque en effet jusqu'aux dernières années sur lesquelles nous avons des statistiques officielles, nous constatons une descente continue des graphiques correspondants aux articles de soie pure; l'année 1920 marque seule une reprise de l'exportation en ruban de soie pure. Quant à la reprise du velours de soie pure et des velours en général, elle nous enseigne que, pour le velours, les mouvements de la production et de l'exportation ont des amplitudes plus larges en intensité et en durée : ceci vient comme preuve de ce que nous avons dit sur la longueur des saisons du velours par rapport à celles du ruban : il y a des moments où le velours disparaît complètement des articles de mode, ne laissant qu'une marge très réduite à la production usinière, celle qui est complètement indépendante de la fluctuation des modes et des saisons.

A partir de 1920 nous voyons au contraire les articles de soie mélangée décroître d'abord par réaction en 1921, mais reprendre dès 1923 leur importance marquée, rejoindre les articles soie pure en 1923 et les dépasser très nettement en 1924 pour les exportations. Corrélativement à la diminution des articles de soie pure et à l'augmentation continue, elle aussi, des rubans de soie mélangée, il faut noter l'importante croissance prise depuis 1920 par les articles de soie artificielle. Avant 1916, il n'était point fait mention de leur existence dans les statistiques officielles de la Chambre des Tissus.



Graphique IX

D'après Gueneau. La Soie artificielle. Paris, 1928, p. 66.

On employait cependant la soie artificielle avant 1916 : mais dans une proportion si faible que l'on ne jugeait pas utile de la signaler officiellement. La soie artificielle inventée depuis la fin du XIX^e siècle, et sans cesse perfectionnée depuis, s'adaptait aux besoins de la consommation, elle avait été dans ses débuts inflammable, dissolvable par l'eau, cassante et coûteuse. Or, elle se perfectionna rapidement à ces trois points de vue : elle est devenue peu à peu plus fine, plus souple et moins cassante, elle peut être soumise sans altération aux divers traitements de la teinture, elle peut être lavée sans inconvénients et corrélativement son prix n'a cessé de décroître depuis 1900. Cet ensemble de remarques nous permet ainsi de comprendre comment la soie artificielle a été amenée à remplacer insensiblement la soie naturelle dont les prix étaient devenus inabordables même pour une industrie de luxe !

La soie artificielle avait eu des débuts très difficiles, primitivement elle n'était employée que pour les étoffes d'ameublement, mais elle devint d'un usage presque courant dans les industries propres de l'habillement. Son usage était d'abord différent de celui de la soie naturelle, mais il se créa peu à peu certains besoins propres à la soie artificielle, que la production ne peut pas encore satisfaire. La soie artificielle détrône de plus en plus la soie naturelle. Or, elle se fabrique dans tous les pays du monde et si l'Allemagne a paru pendant longtemps maîtresse de la production, la fabrication se développe dans tous les pays européens, en France notamment. Ce nouvel élan donné par la soie artificielle à la production rubanière la rend beaucoup plus indépendante que par le passé des pays d'Extrême-Orient et des mouvements donnés au marché des soies avec plus ou moins d'artifice par la consommation américaine (13).

(13) La soie artificielle qui valait en moyenne 35 francs le kilo en 1900 n'a pas cessé depuis de diminuer de valeur pour des services rendus toujours croissants; elle coûtait 25 francs en 1905, 20 francs environ vers 1910 et entre 10 et 15 francs dans les années précédant la guerre. En 1913, la production mondiale était de près de 12 tonnes; l'Allemagne était en tête; la France venait en troisième rang après l'Angleterre. Maintenant la production a augmenté dans d'énormes proportions puisqu'elle était de 32.000.000 kilos en 1922 et 46.000.000 en 1923 : ce sont désormais les Etats-Unis qui sont les premiers producteurs avec 14.000 tonnes : l'Allemagne et l'Angleterre fournissaient chacune 7 mille

Au point de vue de la fabrication rubanière nous avons tracé à dessein l'accroissement significatif des tissus de soie artificielle signalée désormais par les statistiques de la Rubanerie. Nous voyons en 1924 la production des articles de soie artificielle rejoindre celle des articles de soie pure et de soie mélangée et la dépasser singulièrement en 1925. Nous constatons du reste que cet accroissement se manifeste jusque dans les nomenclatures : là où l'on n'indiquait seulement des articles de soie artificielle sans faire aucune autre discrimination, nous voyons désormais qu'on discerne entre rubans soie artificielle pure, rubans soie artificielle mélangée, velours soie artificielle mélangée et velours soie artificielle pure sans oublier enfin les étoffes soie artificielle.

En prenant ainsi place officielle dans la Rubanerie, la soie artificielle allait exiger un statut nouveau, au point de vue tissage et au point de vue douanier; peu à peu la Rubanerie devient une industrie, non plus uniquement de soie pure, pas même de soie mélangée mais bien plutôt de soie et de soie artificielle pures ou mélangées. Il ne faudra plus se fier aux seules statistiques de la Condition des soies, aux progrès ou à la décadence de la sériciculture, aux servitudes des marchés d'Extrême-Orient pour juger de l'état économique de la Rubanerie stéphanoise, il faudra de plus en plus tenir compte de l'importance de la soie artificielle (14).

tonnes, la France seulement 3.500 tonnes, venant après l'Italie qui a atteint le chiffre de 4.600 tonnes. La Belgique et l'Autriche sont à peu près sur le même pied que la France.

La France qui importait 6.600 kilos en 1914 et en exportait 331.400, en importe désormais, en 1923, plus de 700 tonnes pour une exportation dépassant à peine 200 tonnes. Ainsi depuis la guerre les importations françaises ont varié sensiblement et en sens inverse dans la même proportion que les exportations. La France dépend de l'étranger dans ce domaine où la production ne suffit pas encore à satisfaire la consommation : lorsque la soie artificielle sera arrivée à saturer le marché, la face des industries soyeuses sera peut-être profondément modifiée.

(14). Malheureusement les statistiques manquent totalement pour savoir avec exactitude les quantités employées de soie artificielle, comme elles ont toujours manqué pour connaître les quantités de coton utilisées, et de plus en plus on en sera réduit à connaître l'état réel des approvisionnements stéphanois par le seul examen des statistiques de la production.

*
* *

Le maintien presque normal des exportations depuis les premières années de la guerre n'était point allé sans de grosses difficultés que les fabricants s'employaient à résoudre avec tact et avec vigilance. Les questions que nous avons entrevues avant la guerre à propos du problème douanier avaient pris une acuité nouvelle et s'étaient même amplifiées; il s'y joignait des questions d'ordre général dont la résolution pouvait amener un ralentissement, un arrêt, ou un accroissement de la production générale. Arrêtons-nous quelques instants à ces dernières, et pour cela fixons d'abord les revendications rubanières, déjà anciennes et cependant toujours actuelles, en ce qui touche d'une part l'importation des matières premières et d'autre part l'importation des rubans en France et dans les pays consommateurs.

Au mois de juin 1915 voici quel était l'état des droits de douane intéressant la Rubanerie :

Les soies grèges étaient exemptes de tout droit.

Les soies ouvrés payaient un droit de 3 francs par kilo.

Les schappes étaient soumises à un tarif progressif allant de 75 à 140 francs les 100 kilos suivant la grosseur et le genre du fil, et augmenté de 50 francs par 100 kilos pour les fils teints.

Les filés de coton supportaient des taxes variant de 15 à 568 francs par 100 kilos suivant les grosseurs et les genres; mais en principe il était accordé un remboursement de 60 % de ces taxes à la sortie des produits fabriqués.

Les rubans exportés étaient soumis dans les pays étrangers, l'Angleterre excepté, à des tarifs douaniers variés tant pour les chiffres des taxes que pour le mode de leur application.

Voici quel était le tarif des rubans importés :

Art. du tarif	Produits	Poids	Tarif général	T. Minim.
404 à 411	R. tout coton	100	de 132 à 1.586	90 à 1.086
434	R. mélangés	»		
	coton dominant	»	493	372
459	R. mélangés soie			
	dominant	»	700	400
»	R. velours	»	720	500

On comprendra ainsi quels étaient les desiderata des fabricants de rubans, quant à la question douanière (15) : il demandaient *pour les soies* la franchise absolue tout en comprenant que le régime de 1892 ne pouvait être amélioré que progressivement, *pour les schappes* la franchise en maintenant seulement des taxes sur les fils teints pour ménager les intérêts de la teinture française, *pour les cotons* pas de nouvelle augmentation, de manière à ne pas trop souffrir de la destruction des industries du Nord, mais étant donné que le fonctionnement du drawback était rendu illusoire, ils insistaient pour obtenir le remboursement à la sortie de la totalité des droits et non plus seulement de 60 %, enfin ils réclamaient l'application de ce remboursement aussi bien aux tissus teints en pièces qu'aux tissus teints en fils.

Pendant la guerre notre tarif avait été adapté à l'état nouveau des besoins par des majorations provisoires sur l'ancien tarif, qui devaient permettre d'attendre la refonte de notre tarif général (16).

Les efforts des fabricants ont tendu à faire disparaître les anomalies qui ne manquaient pas d'être décourageantes pour la production; et la plus choquante était le mode même de classification et de qualification des rubans : on voulait éviter à tout prix que l'on confondît les rubans et les étoffes dans les évaluations, et obtenir un statut propre à la Rubanerie, indépendamment de la Soierie lyonnaise. Les fabricants de rubans proposaient une nouvelle réglementation, en compliquant les classifications et en créant des divisions nouvelles : si on n'adoptait pas leurs nouvelles propositions, ils demandaient alors instamment que l'on établisse une tarification *ad valorem* qui s'adapterait mieux à la réalité des matières taxées (sur la base de 15 % de la valeur) et qui permettrait de tenir compte de l'évolution qu'était en train de subir la fabrication. On insistait en disant qu'une insuffisance de protection tendrait for-

(15). (Pour toute cette question Cf. C. R. de la Chambre Syndicale des Tissus 1915).

(16). Cf. les Décrets des 13 juillet 1919 et 21 juin 1921. A cette dernière date les coefficients en vigueur étaient les suivants :

5 » pour les rubans mélangés ou le coton dominait.

5 » pour les rubans mélangées ou le coton dominait.

2.5 pour les rubans soie pure ou soie mélangée (la soie dominant).

2 » pour les rubans velours.

cément à la ruine des ateliers stéphanois et des familles qu'ils faisaient vivre (17).

Avec la refonte de la nomenclature on demandait instamment la réduction classique sur les filés de coton, sur les soies moulinées et l'abaissement du coefficient de majoration sur l'entrée des soies artificielles. La soie artificielle n'était pas en effet de la soie et les rubans de soie artificielle mélangée prenant sans cesse de l'importance, on demandait que le remboursement d'une partie des droits perçus à l'entrée sur les fils de coton s'appliquât aux tissus soie artificielle mélangée coton alors que d'après la législation de 1892 il ne fonctionnait que pour les tisus de soie naturelle mélangée. Pareillement on demandait le bénéfice de l'admission temporaire pour les rubans de soie artificielle destinés à être teints ou imprimés en France avant d'être réexportés, bénéfice qui existait pour les rubans de soie depuis 1892 et 1897.

Telles sont les différentes mises au point exigées par les troubles économiques récents.

Après des difficultés avec l'Italie, l'Espagne, le Portugal, l'arrangement franco-italien du 13 novembre 1922 était intervenu : des conversations en cours tenues à Rome et à Milan avaient préparé l'élaboration d'un nouveau régime. Il devait être publié par la Loi du 26 avril 1924 qui allait être le signal des nomenclatures nouvelles et la préparation d'un régime nouveau touchant l'ensemble de nos relations internationales (18).

(17). Sur le terrain des rubans proprement dits, les fabricants songaient aussi à la refonte des traités de commerce qu'exigerait la situation nouvelle de la guerre : déjà ils se préparaient à demander

1°. Que les droits opposés aux rubans étrangers à leur entrée en France soient ceux du tarif général et que ce droit soit perçu en France comme en Suisse sur le poids brut, c'est-à-dire sur l'emballage aussi bien que sur le tissu.

2° Qu'une prime de 6 % soit accordée à tous les rubans exportés de St-Etienne afin de compenser les droits jugés exorbitants, qui frappent à leurs entrée en France les matières premières, en permettant ainsi aux fabricants français de lutter à armes égales sur les marchés étrangers avec les produits des fabriques concurrentes.

(18) Les pourparlers avec l'Italie se sont poursuivis du reste depuis : un tarif de janvier 1927 a établi un nouveau régime. Avec l'Allemagne nous vivons actuellement sous l'empire de la convention provisoire du 17 août 1927, qui n'a pas encore donné raison à la France

quant au mode de taxation sur le poids. Avec la Suisse une entente a été signé le 4 décembre 1927.

Voici pour conclure un aperçu d'ensemble sur nos exportations de rubans de soie depuis 1921.

Exportations des Rubans de soie (en kilos).

	1921	1922	1923	1925	1926
Angleterre	489.412	633.616	502.932	609.389	567.434
Allemagne	29.388	40.971	4.561	3.997	1.037
Belgique	80.147	126.716	66.320	161.489	341.453
Suisse	68.108	63.609	51.599	24.083	21.677
Etats Unis	12.605	17.514	78.957	35.975	43.559
R. Argentine ...	24.184	28.723	27.157	28.247	29.971
Canada	19.363	9.023	6.751	61.212	86.527
Autres pays ...	56.266	63.219	89.612	88.129	95.656

CHIFFRES D'AFFAIRES PAR CÂTÉGORIES (en francs)

d'après les chiffres extraits des Rapports Annuels de la Chambre Syndicale des Tissus de Saint-Etienne

Nature des articles	1913	1914	1915	1916	1917	1918	1919
(Noirs S. P. ... S. M. ...	7.772.000	6.383.500	4.958.000	6.563.500	7.102.000	14.618.700	30.265.900
Rubans	3.938.000	5.322.000	6.866.000	5.089.600	6.194.500	6.939.700	12.003.000
	23.006.000	19.177.000	11.169.000	16.334.100	22.231.100	40.390.000	74.764.600
	8.424.100	9.522.300	5.743.000	4.477.000	8.808.500	14.662.000	30.434.600
	11.241.000	9.331.000	3.379.000	4.830.000	5.261.200	7.977.800	15.081.000
(Façonnés S. P. ... S. M. ...	6.656.000	7.569.200	4.077.000	4.929.700	7.179.700	8.962.300	15.708.400
Cravates	20.000	39.000	15.000	—	—	—	15.000
	739.600	105.700	88.000	10.000	23.000	48.000	300.500
(S. M. Envers toile S.P. ...	3.006.000	3.596.000	4.009.000	884.000	1.082.000	1.489.000	553.000
Velours	16.943.000	10.988.000	14.048.000	14.794.700	7.634.500	6.733.100	4.452.000
	11.000	180.000	441.000	414.200	139.900	124.000	1.866.600
(Envers satin S.P. ... — S.M. ...	2.138.000	2.279.000	2.183.000	2.357.500	2.616.200	3.440.800	18.405.600
Passementeries, Galons	—	—	—	—	—	—	—
Tresses, Doublures	2.333.200	2.375.000	2.305.000	1.482.200	5.566.200	1.483.500	5.745.800
Chapelleries	1.772.000	2.453.600	2.777.000	3.821.100	5.497.000	6.924.300	11.076.300
Tissus Elastiques	1.805.000	1.831.000	3.035.000	4.390.000	6.412.500	6.698.500	11.777.300
Etoffes S. P.	2.405.000	2.435.000	920.000	925.000	—	10.000	520.000
Etoffes S. M. et Tissus coton	4.262.000	3.729.000	4.590.000	13.667.300	19.547.600	38.990.900	32.990.700
Articles S. A. P. et M. ..	—	—	—	3.044.000	4.836.600	3.135.500	4.311.800
Totaux	96.461.100	87.313.300	70.603.000	87.313.800	109.142.500	162.629.000	270.272.800
Maisons ayant siège hors	—	—	—	—	—	—	—
St-Etienne	6.661.500	5.429.500	5.838.000	7.859.000	10.497.000	13.797.100	16.882.600
Totaux	103.122.600	92.742.800	76.441.000	95.172.800	119.639.500	176.125.200	286.165.400

S. P. Soie Pure. — S. M. Soie Mélangée. — S. A. P. Soie Artificielle Pure. — S. A. M. Soie Artificielle Mélangée.

	1920	1921	1922	1923	1924	1925	1926
Rubans noirs S. P.	33.498.800	22.374.600	17.230.100	18.123.015	15.635.696	17.346.499	16.436.127
Rubans noirs S. M.	15.471.300	11.295.200	9.505.500	9.687.093	12.964.959	11.505.850	13.580.476
R. Unis couleurs S. P. . .	117.100.300	59.352.400	61.230.900	61.765.234	48.892.574	43.774.471	43.697.134
R. Unis coul. S. M.	40.437.000	21.020.000	31.992.400	32.918.094	25.909.818	30.180.469	46.437.743
R. façonnés S. P.	16.265.900	10.095.100	7.585.700	7.476.097	9.341.425	4.851.736	4.274.181
R. façonnés S. M.	34.459.900	21.915.300	24.191.700	35.498.120	21.660.879	18.555.158	24.518.461
R. S. Artif. Pure	7.143.900	13.685.300	18.671.600	40.492.590	56.804.380	50.222.904	53.130.034
R. S. Artif. Mél.	4.513.000	4.274.000	3.283.000	2.898.341	55.978.600	57.640.685	85.821.177
Velours envers satin S. P.	25.056.800	13.985.900	10.640.300	15.309.284	3.232.255	12.380.000	2.480.000
Velours — S. M.	1.515.000	371.700	230.100	925.500	14.740.345	29.057.119	58.913.209
Velours envers toile S. P.	6.370.000	4.374.400	6.307.900	6.230.875	411.390	705.500	550.300
Velours — S. M.	34.303.500	14.254.300	15.884.400	18.068.029	9.493.080	6.100.563	14.316.950
Chapellerie	11.103.000	3.977.700	6.312.600	7.232.333	2.035.253	1.153.130	505.000
Passementeries. Tresses,	—	20.000	75.800	258.000	26.176.879	18.840.171	22.173.113
Galons	68.804.000	33.143.700	31.187.700	37.455.375	10.647.117	12.025.775	23.291.334
Etoffes S. P.	—	—	—	—	440.000	10.830.500	925.600
Etoffes S. M.	—	—	—	—	23.647.903	21.920.000	19.416.065
Etoffes S. A. P.	—	—	—	—	9.184.626	6.893.370	6.049.418
Etoffes S. A. M.	—	—	—	—	9.600.584	14.975.572	62.022.624
Articles tout coton	—	—	—	—	36.703.193	33.342.868	53.338.592
Totaux	438.618.700	252.376.700	303.512.500	317.428.392	393.500.958	401.302.340	551.877.538
Maisons hors St-Etienne	28.561.400	22.496.100	9.207.100	13.931.558	15.990.608	17.916.930	21.132.208
Tissus Elastiques	25.699.300	17.855.000	45.062.700	46.921.131	57.793.453	76.254.394	106.438.213
Totaux généraux .	467.180.100	274.872.800	312.719.600	378.281.081	467.285.061	495.473.664	679.447.959

ANNEXE

Nous donnons pour terminer ce chapitre quelques aperçus sur la situation depuis 1914 des industries étrangères directement concurrentes de la Rubanerie de St-Etienne.

L'Industrie de la soie en Allemagne.

L'industrie du velours qui a son centre à Crefeld est tombée à un niveau très bas pendant la guerre mais depuis a repris son importance, les industriels allemands étant passés maîtres dans le finissage du velours, à un tel point que les Anglais eux-mêmes envoient leurs beaux velours à Crefeld pour les faire apprêter.

(Bull. Commission permanente des valeurs de Douanes 1924).

Voici d'après le nombre des ouvriers employés l'importance de l'industrie de Crefeld depuis 1913.

1913		76.500
1914		72.700
1915		59.900
1916		52.800
1917		44.500
1918		29.900
1919		40.000
1920		44.900
1921		51.300

La Rubanerie Suisse.

L'industrie de la Rubanerie suisse a perdu depuis la guerre beaucoup de son importance; l'Allemagne et l'Autriche appauvries par la guerre ont interdit l'entrée des produits soyeux fabriqués; la Roumanie ne peut comme autrefois s'approvisionner en Suisse à cause de sa monnaie dépréciée; la France produit suffisamment et travaille moins cher; les Etats-Unis n'importent plus, leur pro-

pre industrie étant protégée par des droits de douane très élevés ? Quant aux Etats septentrionaux ils achètent fort peu ayant à écouler des stocks fort anciens. Il en résulte que la Suisse ne peut plus exporter les mêmes quantités qu'autrefois et se plaint de ne plus pouvoir lutter facilement avec le Bas-Rhin et l'industrie de St-Etienne.

En 1910, la Suisse exportait 6.912.000 kilos de rubans de soie; or, en 1921 elle n'exporte plus que 4.888.000 et encore à force de sacrifices.

Exportation de la Rubanerie de Bâle.
en 1.000 francs suisses.

	1913	1919	1919	1919
Angleterre	23.930	45.508	72.249	37.095
Etats-Unis	3.646	392	1.756	539
France	2.912	4.381	620	1.001
Australie	1.487	3.636	7.890	6.204
Canada	3.453	1.957	12.359	3.606
Totaux	42.062	104.062	135.139	59.862

(Cf. Commission Permanente des Valeurs de Douane. Session de 1923, p. 115).

CHAPITRE DEUXIEME

La Vie Intérieure de la Rubanerie depuis la Guerre.

I

DE LA RÉPERCUSSION DE LA GUERRE SUR LE TRAVAIL DES TISSEURS

- L'arrêt et la reprise des tissage. Des déplacements de main-d'œuvre occasionnés par la guerre : la main-d'œuvre féminine dans les tissages. Les restrictions d'énergie électrique.
- De la difficulté de connaître l'état réel du salaire des passementiers. Comment le tarif des façons permet seul de le faire. Les variations du tarif depuis la guerre comparées avec les variations du coût de la vie.

Le caractère familial de la production de St-Etienne était une des raisons qui devaient maintenir constamment le tissage en action. Le mois d'août 1914 produisit cependant un arrêt brutal des tissages en cours : les fabricants décommandaient les derniers chargements imprudemment confiés aux passementiers, et le désarroi général empêchait de les terminer : pendant environ six mois le quart seulement du matériel allait être occupé : quinze pour cent des tisseurs étaient mobilisés, les autres attendaient, chômaient ou travaillaient par à-coup. L'année 1915 marqua l'accoutumance graduelle des esprits à un état de guerre destiné à se prolonger : on termina les chargements anciens et l'on répartit peu à peu de nouveaux travaux. La proportion des mobilisés se mit à croître, celle des chômeurs à décroître : à la fin de 1915 60 à 65 % des métiers occupés en 1914 se remettaient à battre : l'équilibre était désormais rétabli. Quelles en étaient les conditions nouvelles ?

Au 15 juin 1914 on comptait 14.257 métiers à domicile dont 8.266 pour la Loire et 5.991 pour la Haute-Loire. On estimait à ce moment le nombre total du personnel employé dans la Rubanerie à

75.000 personnes. En 1915 ce nombre était tombé à 35 ou 40.000.

Voici d'après le *Bulletin des Soies et des Soieries* (22 avril 1916) la variation du nombre des métiers occupés dans la Loire :

	Déc. 1913	juil. 1914	mars 1915	sept. 1915
St-Etienne	2.900	2.270	1.150	
Hors St-Etienne	5.750	5.240	2.515	
	8.650	7.510	3.665	5.667

Ainsi pendant les six premiers mois de la guerre le quart du matériel était occupé; à la fin de 1915 déjà la proportion était remontée à 65 %.

Deux observations sont nécessaires pour comprendre la nouvelle répartition de la main-d'œuvre stéphanoise.

Il faut remarquer d'abord que le départ des hommes n'arrête pas la production du ruban comme elle arrête celle des travaux qui exigent force autant que dextérité. Le développement de l'énergie électrique diffusée à domicile a fait depuis de longues années que la femme, les enfants sont formés à la pratique du tissage. On a même pu dire que l'énergie électrique avait nui au tissage de la soie en lui enlevant son caractère complexe, fait de force, et de douceur, d'art et de mécanique. Le seul travail délicat est le réglage des organes du métier avant le départ; il devient même très difficile quand il s'agit d'articles nouveaux inconnus des tisseurs mécanisés par l'automatisme de leurs métiers : c'est pourquoi il est le plus souvent confié à un mécanicien tisseur, plus habile et plus réputé que le simple barreur et que l'on nomme, en langage de métier, le « gareur ». Le gareur est en général un homme jeune, qui se tient au courant des initiatives nouvelles; il peut résoudre les problèmes imprévus de montage, et les poser au besoin pour le plus grand bien de la corporation des passementiers. Or, le gareur est précisément le personnage que la guerre va enlever de la corporation.

Une deuxième observation est à faire : la main-d'œuvre disponible, n'ayant pas trouvé à s'employer dans sa profession habituelle, a momentanément abandonné celle-ci pour s'embaucher dans les autres industries qui réclamaient des bras et ne marchandaient pas les salaires. Il s'est ainsi constitué un véritable drainage des ruba-

niers inoccupés vers l'industrie extractive et surtout métallurgique, dont le travail s'intensifiait par le fait même de la guerre; ce drainage s'est étendu de bonne heure de la main-d'œuvre masculine à la main-d'œuvre féminine, attirée elle aussi par les hauts salaires que la Rubanerie ne pouvait consentir. Ainsi un déplacement s'est opéré peu à peu à l'intérieur de la main-d'œuvre régionale; aussi n'eût-on pas à déplorer des chômages généralisés, sauf peut-être dans les premiers débuts de ce nouveau régime (1).

Ainsi, durant la guerre, il manquait à l'industrie rubanière non seulement des bras, mais surtout des cerveaux pour faire face aux demandes qui avaient réapparu. Mais, un troisième élément intervenait pour troubler l'état intérieur de la Rubanerie, en entravant les tissages à domicile. Ce sont les restrictions forcées d'énergie électrique et souvent même l'arrêt complet des distributions aux abonnés de la Compagnie électrique de la Loire et du Centre.

Les difficultés d'approvisionnement en charbon de l'usine thermique de Montaud et de St-Chamond, le manque passager de charbon, ou la qualité trop médiocre des charbons disponibles, les difficultés d'entretien des lignes hydro-électriques transportant l'énergie des environs de Grenoble, obligeaient la Compagnie électrique à supprimer le courant à ses abonnés plusieurs jours par semaine, et jusqu'à trois jours sur six. Ces restrictions ne manquaient pas de soulever les protestations des syndicats de tisseurs qui envoyèrent à plusieurs reprises leurs délégués se plaindre auprès du préfet, et même auprès du ministre intéressé.

(1). Il n'en reste pas moins que la main-d'œuvre féminine s'est considérablement développée dans la Rubanerie, et que son rendement n'est pas inférieur à celui de la main-d'œuvre masculine pour le tissage des articles ordinaires, indépendamment de toute question de montage, de réglage et d'accident.

...« A Lyon plusieurs centaines de métiers ont dû s'arrêter pour pénurie de gareurs; cependant les commandes en cours pourraient assurer du travail à plusieurs milliers d'ouvrières en plus, si le nombre des gareurs était suffisant ».

(Bull. Trav. mai-juin 1915).

...« Si l'activité n'est pas plus grande, cela tient à ce que pour la fabrication de certains genres fins, il faut de bons ouvriers très expérimentés et qu'il a été impossible de remplacer par des enfants ou par des femmes. L'emploi de ces deux catégories de travailleurs donne seulement satisfaction dans les articles courants ».

(Bulletin de l'Office du Travail nov. 1917).

Les arrêts de courant étaient la plupart du temps soudains et imprévus; ils ne furent jamais complètement évités durant la guerre. Chose curieuse ils devinrent même plus graves durant les années 1920 et 1921. La compagnie alléguait que le régime forcé auquel avaient été soumises ses turbines, ainsi que les manques d'eau par suite de la sécheresse et des gelées précoces, empêchaient une alimentation normale; d'autre part, la guerre avait retardé la terminaison des usines de la Basse Isère pour laquelle on avait déposé une demande de reconnaissance d'utilité publique.

Le décret accordant la concession de l'usine sur la Basse Isère, ne devait intervenir que le 29 juin 1921. En attendant, malgré les protestations renouvelées des tisseurs, le 17 octobre 1920, la Compagnie électrique avait édicté de nouveaux rationnements, divisant ses abonnés en deux groupes dont l'un disposerait du courant 8 heures dans la matinée et le second 8 heures dans la soirée. Sous ce régime de gêne, les tissages s'opéraient malgré tout, mais avec lenteur, à des moments où la demande aurait voulu une fabrication rapide, puisque, comme nous le savons, la rapidité est un facteur essentiel de succès dans une industrie esclave de la mode.

*
* *

Quel a été pendant la guerre et dans l'après-guerre l'état des salaires de la Rubanerie ? La question est importante et fort délicate. En effet, pour les raisons sur lesquelles nous ne cessons de revenir, l'évaluation des salaires réels touchés par le vrai passementier est presque impossible. On en arrive même à se demander si la rémunération du travail à façon du passementier mérite la qualification de salaire. Nous ne le croyons pas. Si, comme nous l'avons déjà fait pressentir, le passementier est en fait un ouvrier, en droit ou tout au moins par le rôle économique que lui ont assigné de longs siècles d'histoire, il n'est pas un salarié; si nous consentons cependant à appeler salaire la rémunération de son travail par analogie avec les autres industries, nous allons voir qu'il ne faut pas chercher dans les renseignements épars que nous pouvons recueillir une bien grande rigueur. Le salaire du passementier n'est pas continu. Quelle importance peut avoir le salaire d'un jour, très bas ou très

élevé, s'il n'a qu'une durée éphémère; il importe peu qu'il soit relativement bas s'il est assuré d'une durée et d'une valeur suffisantes pour maintenir le niveau de vie nécessaire; il importe peu qu'il soit épisodique, s'il permet l'aisance dans l'oisiveté qui le suivra.

Tel est le cas des travailleurs du ruban. Ordinairement, le rubanier travaille par secousses : quand son métier bat, il peut accumuler, s'il est prévoyant, les sommes nécessaires à sa subsistance du lendemain incertain. D'autre part, en raison de la variété des articles tissés, certains peuvent être assurés d'un travail relativement peu payé, dont la quantité seule importe mais dont la consommation reste sensiblement constante; d'autres, très spécialisés, travailleront plus rarement mais d'un travail très délicat et par conséquent beaucoup plus rémunérateur. Un salaire journalier dans ces conditions ne traduit guère la réalité des rémunérations. Enfin, dans une même année, il y a des tisseurs qui auront travaillé presque sans interruption, d'autres, voisins, auront chômé tout le temps, certains se seront enrichis, d'autres se seront lamentés et auront vécu sur les économies des années précédentes, désormais complètement appauvris. Certains auront gagné la première partie de l'année; d'autres la seconde seulement. Certains auront pu travailler par leurs propres moyens, et le produit de leurs façons sera très peu entamé par leurs frais généraux, d'autres, dans des familles réduites par le départ des hommes ou par des deuils récents, auront été obligés de faire appel à une main-d'œuvre étrangère à la famille, qu'il faut rémunérer à un taux beaucoup plus coûteux que la main-d'œuvre proprement familiale. Pour faire des évaluations susceptibles d'être exactes, il faudrait enquêter dans chaque famille, puisque les caractères individuels dominent dans cette industrie.

Une enquête de ce genre est, comme on le soupçonne, impossible. Dans une corporation telle que celle que nous étudions, la prospérité de l'ensemble est un signe de la prospérité du plus grand nombre des familles, mais elle ne traduit pas forcément le sort de chacune. Chaque passementier est porté dans le silence de son atelier à se comparer à tous les autres, mais il n'est pas disposé à nous livrer le résultat de cette enquête. S'il a gagné plus que la moyenne des autres, personne ne le saura. S'il a perdu, sa fierté pourra l'empêcher d'avouer la stricte vérité; tout au contraire, s'il est de nature plaintive, il amplifiera ses doléances. La plupart du temps du reste,

le passementier ne sait pas exactement ce qu'il gagne, il ne tient pas la balance de ses avoirs et de ses dettes. Il sait quand les affaires marchent, mais il n'aime pas les évaluations scientifiques, c'est seulement au moment où l'argent manque dans la caisse qu'il s'étonne et se met à courir les rues de maison en maison. Ajoutons que pendant la guerre le chef de l'atelier était absent et que la femme, les jeunes ou les vieux étaient encore moins capables de faire la balance exacte des revenus.

Ainsi, s'il faut renoncer à connaître exactement les salaires des tisseurs, puisque nous n'avons pas et ne pouvons avoir l'indication de l'intéressé, nous n'en sommes pas pourtant réduits à ignorer l'état des passementiers stéphanois depuis 1914. En effet, nous avons terminé l'histoire d'avant-guerre de la Rubanerie, par l'exposé de l'établissement laborieux d'un tarif des façons, appliqué depuis le 1^{er} octobre 1912. Ce tarif, comme nous l'avons montré, a mis de l'ordre dans les rapports des fabricants et des tisseurs, dans les affaires propres des fabricants et dans les affaires propres des passementiers. Il a servi de base à l'établissement des prix de revient, aux discussions multiples qui s'élevaient constamment entre employeurs et employés. De même qu'il a servi à l'ensemble de la Fabrique stéphanoise dans le fonctionnement de ses principaux rouages, il va nous permettre de mettre de l'ordre dans l'exposé, qui sans cela risquerait d'être très confus, de l'état des ateliers de tissage.

Première constatation : alors que tous les tarifs précédents dans l'histoire rubanière avaient disparu de pareille manière, le tarif de 1912 était un tarif viable et de fait il a vécu. Il avait été entouré à sa naissance de sûretés très grandes; le temps que l'on avait apporté à son élaboration était un gage de succès. Jusqu'à la guerre, l'esprit de solidarité croissant et la mode étant favorable, le tarif avait été respecté par l'ensemble des Passementiers.

Le tarif fut presque unanimement respecté pendant les premières années de la guerre. Sans doute là aussi, le départ des tisseurs de marque, le ralentissement du mouvement syndicaliste, la raréfaction des visites de contrôle dans les bureaux d'enregistrement des feuilles de chargement, l'interruption du journal corporatif *le Réveil des Tisseurs* qui n'avait jusque là cessé d'entretenir l'esprit de corps entre les intéressés, l'arrêt des commandes puis leur re-

prise sur de nouvelles bases, ont été autant de causes qui ont gêné le développement du tarif. Certains fabricants ont évidemment profité de la situation nouvelle de la guerre et ont réussi à placer des chargements en dessous des prix tarifés, en surprenant la confiance des passementiers apeurés, plus jeunes ou plus vieux qui avaient pris la place des hommes mobilisés et surtout des femmes qui ont toujours été rebelles à l'idée syndicale. Or, les femmes, qui avaient souvent en temps de paix une influence dominante dans l'atelier de famille, devenaient les maîtresses absolues des conditions de tissage. Malgré tout, le tarif était respecté, un peu effrité sans doute, mais son existence n'était point atteinte : c'est à lui désormais que nous nous reporterons pour étudier l'adaptation des tisseurs aux conditions sans cesse plus difficiles de la vie.

Nous considérons ainsi le tarif comme le véritable baromètre des façons. De même que les graphiques de la production et de l'exportation nous ont renseigné utilement sur la vie d'ensemble de la Rubanerie et sur sa vie à l'extérieur, le graphique du tarif va nous donner les renseignements précis sur la vie interne de l'industrie : il nous permettra d'atteindre les conclusions que nous aurions tirées de l'examen des salaires.

Le tarif était établi en 1912 pour garantir à tous les tisseurs, un salaire minimum de 6 francs par jour de tissage. Le prix de 6 francs devait permettre en 1913 de soutenir, à l'intérieur d'une famille normale, un niveau de vie moyen. On pourrait donc établir a priori que le tarif des façons devrait être modifié à mesure que changeraient les conditions normales de subsistance. En examinant les statistiques dressées par la Commission départementale d'études relatives au coût de la vie, on peut voir la répartition courante des dépenses dans une famille de quatre personnes : l'alimentation y occupe la première place avec 40 % de l'ensemble, vient ensuite l'habillement avec une proportion de 24 %, puis le logement avec un taux relatif de 9 %, en dernier lieu l'éclairage et le chauffage entrant pour 5 % ; le reste se décompose en dépenses diverses. Les nombres indices étaient seulement publiés depuis 1920 pour chaque catégorie de dépense ; mais depuis 1913 pour un certain nombre de villes, des statistiques étaient dressées par les municipalités pour caractériser les variations de prix de 13 denrées alimentaires communes et nécessaires au budget d'une famille. Nous nous reporte-

rons au graphique que nous avons dressé d'après ces évaluations pour apprécier l'accroissement des charges qui détermine l'état économique des travailleurs. Le graphique accuse une croissance ininterrompue du coût des denrées de base envisagées, d'abord lente de 1914 à 1917, plus accusée jusqu'en 1919 et 1920. La variation des prix touchant les articles du vêtement et les prix des logements est beaucoup moins forte. Cependant les variations des indices des denrées alimentaires suffisent à donner une idée de l'accroissement des charges ou du moins de l'ordre de grandeur de cet accroissement. Le niveau 100 correspondant en 1913 à un salaire minimum de 6 francs, on pouvait penser que pour conserver le salaire à sa valeur d'avant-guerre, il suffisait de maintenir entre le salaire et le niveau des indices la proportion qui existe entre 6 et 100. Ceci est une vue théorique; cependant, nous en pourrions tirer des remarques intéressantes

Observons tout d'abord que le tarif de 1912, malgré les éléments nouveaux d'évaluation qu'il contenait, n'était pas l'idéal : on n'atteint la vérité, surtout en pareil domaine, que par des approximations maintes fois renouvelées, aussi la base minimum de 6 francs n'était-elle pas obtenue automatiquement. Il n'était pas question d'adapter mécaniquement les chiffres du tarif aux indices du coût de la vie, d'autant plus que les évaluations du coût de la vie n'étaient connues que longtemps après les événements eux-mêmes. L'élévation du coût de la vie était perçue par la masse des travailleurs, qui, aux premiers chocs, la supportait avec l'espoir qu'elle ne serait que de courte durée. Peu à peu, l'augmentation, vague et lente au début, s'accusait et devenait plus menaçante : on en causait et l'on songeait à discuter les modalités d'une augmentation raisonnable des prix de façon.

Au contraire de ce qui s'est produit dans les autres industries, il n'y a pas eu dans les premiers mois de la guerre de diminution officielle des salaires. Avec le système d'une tarification d'ensemble, un changement eût exigé en effet une consultation de tous les personnages intéressés; or, elle était rendue impossible par les événements. Mais la diminution des salaires a eu comme équivalent pendant quelques mois l'arrêt général des tissages antérieurement prévus.

Parallèlement au graphique de la variation du coût de la vie

pendant la période qui commence en 1914, nous avons placé le tableau des augmentations successives des tarifs d'après leurs dates et d'après les Congrès à la suite desquels elles étaient unanimement décidées. Notons que, de 1912 à 1914, nous comptons trois modifications du tarif; celle du 1^{er} avril 1913 marque un changement à la base même des évaluations : c'est désormais sur le carnet tarif du 1^{er} avril 1913 que seront appliquées l'ensemble des modifications apportées pendant la guerre jusqu'au 1^{er} janvier 1919.

Jusqu'au 6 février 1916 le tarif reste au même niveau : à ce moment les tisseurs s'apercevant d'un faible désaccord avec le coût de la vie timidement votent une augmentation de 10 %; la vie avait déjà augmenté de 30 %. Ce premier mouvement, amorcé en 1916, se poursuivra graduellement d'abord dans le cours même de 1916, puis en 1917, puis en 1918 : il sera toujours jusqu'en 1919, parallèle avec le graphique du prix de la vie, bien qu'il y ait un retard de plusieurs mois entre le déclenchement de l'augmentation du tarif et celle du coût de la vie (2).

1^{er} octobre 1912 : Naissance du tarif.

1^{er} avril 1913 : élargissement et amélioration.

1^{er} avril 1914 : nouveau supplément et précisions apportées par un congrès du 8 février 1914.

20 décembre 1914 : Congrès de St-Didier, nouvelle mise au point, réduction de 20 % sur certains articles de chapellerie et préparation d'un tarif des articles de soie artificielle.

6 février 1916 : augmentation de 10 % à la base du 1^{er} avril 1913.

10 décembre 1916 : nouveau Congrès, modification du tarif à dater du 1^{er} février 1917 + 25 % sur le tarif de 1913.

14 septembre 1917 : Congrès de St-Etienne + 50 % à partir du 1^{er} octobre 1917.

12 avril 1918 : le Congrès décide une augmentation de + 80 % à dater du 1^{er} mai 1918.

1^{er} janvier 1919 : augmentation de 125%, et, sur cette augmentation, constitution d'une nouvelle base d'évaluation. C'est désormais

(2) Notons aussi que l'augmentation du tarif est toujours inférieure à celle du coût de la vie, que les augmentations passent successivement de 10 à 15, puis à 25, enfin à 30 % pour s'adapter à la progression toujours croissante elle aussi de la courbe des prix de détail.

sur cette base nouvelle que se rapporteront les prochains pourcentages d'augmentation.

10 février 1919 : rectifications et modifications, sans augmentations apportées par le Congrès du 31 janvier 1919.

1^{er} octobre 1919 : augmentation générale de 25 % sur le tarif de 1919, c'est-à-dire + 150 % sur la base de 1913.

15 février 1920 : Congrès des tisseurs : à dater du 1^{er} mars + 75 % sur le tarif 1919 : ou + 200 % sur le tarif 1913.

27 février 1921, 29 mai 1921, 4 septembre 1921 : Congrès des tisseurs, réduction du tarif à + 50 % sur le tarif 1919 ou + 175 % sur le tarif 1913.

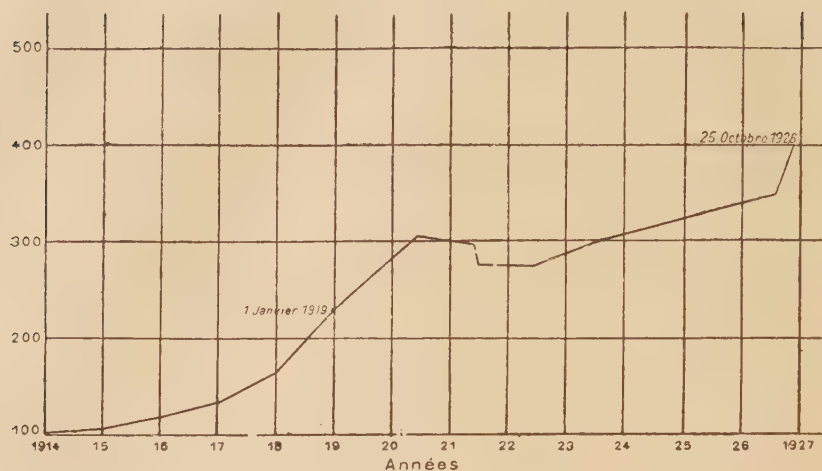
Mai 1922 : nouvelle publication d'un carnet tarif avec nouvel élargissement : la base reste celle de 1919, et l'augmentation est maintenue à 50 % sur 1919.

Mai 1923 : nouvelle augmentation de + 25 %; c'est-à-dire de + 75 % sur le tarif 1919 : on revient au niveau de mars 1920.

8 février 1925 : Congrès portant modification à dater du 15 mars + 100 % sur le tarif de 1919, ou + 225 % sur le tarif 1913.

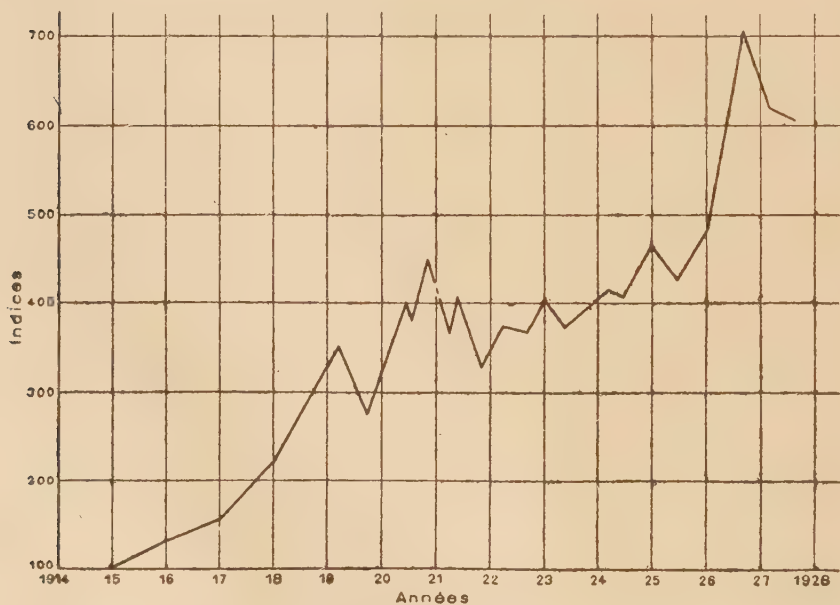
1^{er} juin 1926 : nouveau carnet publié, nouvelles améliorations, mêmes bases essentielles que pour le carnet tarif de 1919. L'augmentation est portée à + 125 % sur le tarif 1919 : ou + 250 % sur le tarif 1913.

17 octobre 1926 : le Congrès décide une augmentation qui prendra cours à partir du 25 octobre 1926, à savoir + 175 % sur le tarif 1919 et + 300 % sur le tarif d'avant-guerre.



Graphique X

Courbe des variations des cours du tarif minimum des façons de tissage de 1914 à 1926, l'indice de base 100 correspondant au niveau de 1914.



Graphique XI

Variations du coût de la vie à St-Etienne (d'après les évaluations de la Commission départementale d'études relatives au coût de la vie).

La courbe des denrées commence à marquer des allées et des retours dans le courant de 1919, celle du tarif ne présente qu'un seul maximum révélant d'une manière très nette la crise de 1920; le reste du temps, l'ascension reprendra plus lente, mais ininterrompue, tandis que le graphique des prix affectera une allure sinueuse, elle aussi constamment ascendante. Le maximum du 1^{er} mars 1920 correspond au maximum des indices du deuxième trimestre 1919. Il marque ainsi un décalage de près d'un an sur ceux-ci; le maximum des prix de détail de la fin de 1921, suivi du reste d'une redescente aussi brusque, n'a pas son équivalent dans la courbe des façons : il coïncide même avec la mise en vigueur d'un tarif abaissé, dont le rôle a été capital puisque il a marqué, comme nous le montrerons, des rapports directs et officiels entre fabricants et passementiers.

Comme le tarif n'a accusé qu'une seule fois une diminution de prix et dans une proportion très réduite, il ne nous permet pas de comprendre le nombre et l'importance des périodes de dépression qui ont pu s'intercaler dans le cycle du ruban depuis la guerre. En fait, il n'y a eu qu'un grave arrêt, produit par la réaction locale de la grande perturbation mondiale de 1920-1921. A ce moment, la saison était manquée; la situation, comme l'ont toujours dit les rapports officiels au moment des crises, n'a jamais été plus grave; les fabriques ont licencié 80 % de leurs ouvriers et n'ont plus fait travailler que 30 à 36 heures par semaine le personnel conservé. Après la période de prospérité sans précédent qui a suivi l'armistice (3) est venue une période de dépression qui, bien que prévue, a cependant surpris par sa soudaineté, sa généralité et son acuité : dans la période de croissance inouïe de 1919, la Rubanerie avait appelé à elle tous les bras disponibles; il s'était produit, mais en sens inverse, un mouvement analogue à la fuite momentanée des travailleurs du textile vers le minier ou le métal; malgré la pénurie de logement, les petites fabriques s'étaient agrandies : on avait perfectionné et développé l'outillage; en août 1920, la baisse brusque des matières premières et la fermeture de nos principaux marchés étrangers ont déclenché brutalement la crise (4).

(3) La formule est encore classique : les périodes de prospérité sont toujours exceptionnellement bonnes et les périodes de crises exceptionnellement mauvaises.

(4) On renvoya le personnel en surnombre, on s'occupa à terminer

La crise devait durer de longs mois : de la ville (en février 1921 30 % seulement des métiers sont occupés) elle s'étend à la campagne (à Pâques 1921 on compte 80 % de métiers arrêtés en montagne). La reprise ne devait commencer à se faire sentir qu'en automne 1921, en octobre, et plus fortement en décembre. Durant ce laps de temps, c'est-à-dire du mois d'août 1920 au mois de décembre 1921, ce furent pour beaucoup de longs jours d'attente, d'appréhensions et de misères, semblables à tous ceux que les vieux routiers du métier avaient pu connaître dans le passé et même dans un passé assez rapproché puisqu'il ne datait pas de plus de dix ans. Mais, alors que la guerre avait passé sur l'industrie sans l'endommager, comme on aurait pu le redouter, que l'immédiat après-guerre, après les quelques secousses imposées par la réorganisation des éléments dissous ou abîmés par la guerre, avait même fait croire à un développement inattendu de la Rubanerie, cette crise de 1920 était le premier choc qui devait faire reparaitre les difficultés du passé et éveiller une fois de plus des doutes sur l'avenir de l'industrie.

Ces difficultés devaient être néanmoins le signal de nouveaux efforts, efforts de rapprochement des employeurs et des travailleurs, efforts d'interprétation et d'éclaircissements pour donner au tarif syndical une force nouvelle; les premiers ont échoué, les seconds ont fini par réussir. Leur étude va nous permettre de dégager les efforts qui restent à accomplir pour donner à la Rubanerie le statut qu'il lui faut.

les commandes en cours et celles en retard; là seulement où il restait des petits stocks, on pût entretenir une activité ralentie.

II

DES APPORTS NOUVEAUX DE LA CRISE DE 1920

Les anomalies du tarif minimum des façons. Des pourparlers officiels entrepris entre fabricants et passementiers entre 1921 et 1923. La grève des tisseurs de 1923. L'échec des tentatives de collaboration. Les vicissitudes du tarif depuis 1921. Les discussions jurisprudentielles du contrat de 1912 : la mise en doute de sa valeur. Sa véritable nature juridique. Comment il est sorti grandi de la crise traversée.

Pour comprendre la portée des efforts de rapprochement tentés entre les fabricants et les passementiers, il faut savoir que dans l'après-guerre, il s'était formé un nouveau groupe officiel de fabricants de rubans. Si la Chambre des tissus est en effet depuis 1872, l'organe essentiel de rencontre et le faisceau le plus solide des fabricants de rubans de St-Etienne, elle représente surtout l'ensemble des intérêts communs dans la vie extérieure. Nous avons vu que, n'ayant pas intérêt à se grouper pour faire prévaloir un programme d'action commune à l'intérieur même de l'organisation, les fabricants s'étaient servi du fameux article 7 de la Loi de 1884 pour donner une base juridique à leurs intérêts pratiques et pour décider que la forme des syndicats ne permettait pas d'enchaîner leurs membres par des obligations strictes, sans encourir le risque de détruire le syndicat lui-même. Conscients de cette impossibilité d'agir efficacement à l'intérieur de la Chambre Syndicale des Tissus, certains fabricants ont eu l'idée de former en dehors d'elle un groupement nouveau dont le but serait justement de travailler dans le domaine où la Chambre ne pouvait rien décider (5).

En 1920 se fonde donc le « Groupement de défense des intérêts de l'Industrie Textile Stéphanoise », groupement qui prend

(5) Déjà, du reste, dans le passé d'autres groupements indépendants avaient fonctionné, et on ne peut manquer de rappeler ici l'œuvre de la Chambre syndicale de l'industrie rubanière qui était intervenue plus efficacement que la Chambre des tissus durant les conflits de 1911-1913.

à dessiner la forme d'une association régie par la Loi de 1901, en évitant ainsi la forme syndicale et son article 7 qui paralyse l'action de la Chambre des Tissus. Cette association avait pour but d'étudier le perfectionnement de tous les moyens de production et de vente pour lutter contre les concurrents de la Fabrique stéphanoise et les dispositions nécessaires pour remédier au chômage et aux difficultés de main-d'œuvre. C'est là qu'est pour nous le point essentiel : le nouveau groupement de défense va s'intéresser au problème toujours ouvert du chômage stéphanois et il va apporter à sa résolution un point de vue plus hardi et plus neuf, et certainement plus social (6).

Le groupement nouveau se formait au moment précis où la crise remettait à vif les plaies et les anciennes souffrances des travailleurs du ruban. Dès sa constitution, les dirigeants de ce nouveau mouvement se déclarèrent prêts à entrer en pourparlers avec les organisations syndicales des tisseurs; frappés des nombreuses anomalies qui se glissaient fatalement dans le tarif et que les passementiers ne songeaient pas d'eux-mêmes à faire disparaître, puisqu'ordinairement elles ne leur étaient pas préjudiciables, les fabricants songeaient à reconnaître ouvertement l'existence du tarif et à obtenir avec tact la disparition de ces anomalies en constituant des commissions mixtes compétentes où les fabricants spécialisés et les passementiers mettraient amicalement au point les parties confuses du tarif (7). Au moment où se manifestait cet esprit nouveau, le 15 février 1920, les tisseurs augmentaient le tarif de 1919 de 75 % à dater du 1^{er} mars 1920, augmentation qui remplaçait celle de 25 % votée le 1^{er} octobre 1919; cette augmentation de 75 % réalisait comme nous l'avons noté un pourcentage de 200 % sur le tarif de 1913., et mettait le tarif en harmonie avec les nécessités de l'heure présente, sans prévoir que l'été suivant allait renverser la situation alors florissante. Vient la crise;

(6) Le principe sur lequel est fondé le règlement intérieur du groupement est l'abandon de certaines libertés individuelles au profit de la collectivité, chaque fois que l'intérêt général l'exigera. Nous retrouvons là le même esprit qui a fait triompher, dans un milieu beaucoup moins averti et beaucoup plus difficile à ébranler, le fameux tarif syndical.

(7) Une prise de contact devait avoir lieu à ce sujet en novembre 1920 entre le président du groupement des Fabricants et le secrétaire du Syndicat des Tisseurs.

les fabricants, selon l'esprit de leur groupement, se préparent à intervenir. Leur intervention est un événement dans l'histoire de la Fabrique rubanière. Dès le 16 mars 1920, les représentants de la fabrique prenaient contact avec le Syndicat des tisseurs : deux idées s'exprimèrent dont l'une était nouvelle; les fabricants se déclarèrent partisans convaincus d'un tarif des façons, mais d'autre part, ils n'approuvèrent pas sa teneur actuelle et protestèrent énergiquement contre la dernière augmentation de 75 % du 1^{er} mars 1920 (8). Un tarif disent-ils ne peut avoir de valeur si les fabricants n'ont pas participé à son élaboration : la situation est maintenant retournée, ce sont eux les demandeurs; il est désormais de toute nécessité d'abaisser les tarifs pour sortir de l'anarchie que l'on a connue jusqu'alors (9).

(8) Alors que l'indice du prix de la vie a passé d'octobre 1920 à janvier 1923 de 414 à 339, marquant ainsi une diminution de 18 %, la diminution de 75 à 50 % consentie par le syndicat ne représente qu'une diminution effective de 14 % sur le prix de façon et accuse un trop grand désaccord avec le niveau général du coût de la vie.

« Si les ouvriers ont adopté cette formule : Travaillons peu, travaillons cher, c'est à nous non pas à leur démontrer qu'elle mènerait à sa ruine notre industrie (car nous sommes las de faire de vaines protestations) mais de les arrêter brutalement. Si notre intervention nous amène une crise, mieux vaut la provoquer tout de suite, tandis que nous vivons encore, (et peut-être en sortira-t-il quelque chose de salubre) que de nous laisser aller sans arrêt au néant ».

On notera le ton de cette protestation des fabricants (Archives du Groupement de Défense) : elle prend les événements au tragique, et si on n'en retranchait pas la part d'exagération, on serait porté tout naturellement à croire à la disparition de la Rubanerie et à s'étonner aujourd'hui de son existence prolongée.

(9) « Nous sommes les partisans résolus d'un tarif pour ne pas avoir à revivre l'ancienne anarchie des prix de façon dont nous avons tous souffert, fabricants et chefs d'ateliers. Mais nous devons vous dire bien nettement que, si nous subissons le tarif actuel, nous ne l'approuvons pas.

Nous avons l'intention de faire de concert avec les chefs d'atelier un travail qui, dans le silence des commissions, sera plus utile à l'avenir de notre industrie.

Si les patrons refusent de s'engager à respecter un tarif minimum, qui s'impose, c'est qu'ils craignent que ce tarif ne soit pas respecté toujours par quelques-uns d'entre eux et surtout par de nouvelles maisons qui ne manqueraient pas de se créer dans ce but et qui n'auraient aucun engagement. Il est donc nécessaire, toujours à notre avis, que les syndicats ouvriers, bien constitués, s'organisent pour imposer ce tarif, qui

Un exemple frappant d'anomalie et de désaccord du tarif est celui de la soie artificielle. Le tarif avait été fait en 1912 lorsque la soie artificielle essayait de remplacer la soie naturelle. A ses débuts, la soie artificielle se tissait très difficilement et elle avait causé de multiples déboires aux passementiers, qui avaient dû interrompre maintes fois des travaux en soie artificielle, de peur de gâcher entièrement la matière qui leur était confiée. En conséquence, on avait prévu des prix de façon très élevés pour ces articles. Depuis, la soie artificielle a fait de grands progrès; on a créé pour elle des tissus spéciaux qui ne se confondent plus du tout avec les tissus de soie, ni quant à leur emploi, ni quant à leur traitement : la soie artificielle est devenue une matière intermédiaire entre la soie et le coton. Les tisseurs se sont familiarisés avec son emploi, leurs doigts se sont habitués au toucher des fibres végétales, d'autant mieux qu'un procédé nouveau leur a donné plus de cohésion en les « encollant » les unes aux autres, et en évitant qu'elles se désagrègent par le frottement dans les lisses du métier. Il en est résulté que la soie artificielle est devenue plus facile à traiter que certaines soies naturelles, et que l'augmentation primitive de prix de façon n'avait plus pour elle aucune raison d'être. D'eux-mêmes les passementiers n'avaient pas intérêt à proposer une diminution des tarifs correspondants, si personne n'intervenait pour la leur demander, et cependant dans l'intérêt général de la Rubanerie il y avait là une mesure qui s'imposait. C'est une des raisons pour lesquelles les fabricants voulurent enfin intervenir (10).

peut très bien être établi d'un commun accord, discutant entre patrons de chapellerie et ouvriers de ce même article, ouvriers désignés par le syndicat, et ainsi pour chaque spécialité, de façon à ne pas rendre impossibles certaines qualités au profit des autres » .16 mars 1920.

(10) « Nous devons rappeler que la soie artificielle qui était autrefois à peu près intissable se traite aujourd'hui plus facilement dans la plupart des cas que la soie naturelle et que très probablement plus de 60 % des métiers sont occupés actuellement sur ce textile. Or le tarif comporte encore une majoration de 25 % pour chaîne artificielle et de 10 % pour trame artificielle ».

Protestation du Groupement de Défense. 1920.

Voici par exemple un article qui au moment de l'établissement du tarif ne pouvait se tisser que sur un métier de 24 pièces. Pour qu'il fasse gagner la vie d'un ouvrier moyen, on avait décidé, à ce moment,

Les fabricants et les passementiers ne se rencontrèrent pas avant mai 1921; une consultation de la corporation se tenait le 27 février; celle du 29 mai devait après bien des pourparlers aboutir à une réduction de 25 % qui ramenait les tarifs au niveau de + 175 % sur la base de 1913. Ce n'était un succès ni pour les uns, ni pour les autres, mais un compromis qui marquait l'échec des tentatives de rapprochement. De nouveau les fabricants avaient fait valoir en les modernisant leurs arguments d'autrefois, et, de nouveau, les passementiers avaient répondu par leur fin de non recevoir : ils ne voulaient pas voir diminuer le tarif car l'amélioration de l'outillage proposée par les patrons leur paraissait impossible, et de toutes manières elle n'aurait pas compensé la diminution de leur gain, issue de ce nouveau tarif. Ils avaient cependant cédé pour une petite proportion; chacun avait fait un effort louable, mais chacun restait méfiant et mécontent.

Sur quels arguments s'appuyaient donc les fabricants pour demander une réduction de 50 % sur les tarifs de mars 1920 : c'était avant tout une question de prix de revient et de concurrence. « Le taux actuel des façons rend, disaient-ils, la concurrence impossible avec le centre alsacien de St-Louis pour les articles qui alimentent la production du moment; car la façon représente

de le payer à raison de 2,60 les quinze mètres. Depuis, on a trouvé le moyen de le tisser sur un métier de 48 pièces et d'en accroître la vitesse de production; là où sur le premier métier un tisseur normal pouvait tisser 15 mètres, sur ce nouveau métier et avec les habitudes nouvelles, le même tisseur peut tisser 20 mètres. Sur ce métier de 48 l'intérêt général de la Rubanerie et pour faciliter à cette dernière sa lutte avec les concurrents étrangers.

Ainsi en comparant les rendements de ces deux métiers on voit que :

Sur le premier métier le tisseur produit

$$16 \times 15 = 240 \text{ et gagne } 16 \times 2,60 = 41,60$$

sur le deuxième métier, le même tisseur peut produire

$$20 \times 48 = 960 \text{ et gagner } 64 \times 0,75 = 48 \text{ fr.}$$

Il y a là un désaccord frappant du tarif; par le fonctionnement normal du tarif minimum, le syndicat des tisseurs se trouvait amené à faire un procès à celui des tisseurs qui gagne 7,20 de plus par jour. Or, il est raisonnable que le travail soit donné au deuxième tisseur dans l'intérêt général de la Rubanerie, pour faciliter à cette dernière sa lutte avec les concurrents étrangers.

environ de 30 à 40 % du prix de revient; d'après les prévisions les plus raisonnables une réduction de 50 % sur le tarif actuel équivaldrait à une baisse de 9 à 11 % sur le prix de revient de l'objet fabriqué. Un article payé à l'ouvrier alsacien 1,78 les quinze mètres, soit 3,56, façon de maître est tarifé chez nous 8,40. Une réduction s'impose pour garder au moins un minimum d'affaires et pour éviter une fuite désastreuse des commandes ».

Ces déclarations semblèrent impressionner les représentants des douze syndicats représentés à la réunion mixte du 20 mai 1921. Cependant ils y répondirent énergiquement dans les ordres du jour des congrès : les salaires actuels qui tous frais déduits ne dépassent jamais aujourd'hui 20 francs par jour soit 6.000 francs par an, sont à peine suffisants à l'existence; or, comme le prix de façon n'entre en moyenne que pour 10 % sur le prix de vente en fabrique, prix de vente généralement doublé chez le détaillant, une réduction de 50 % n'aurait qu'une répercussion dérisoire sur le prix dernier de vente (0,25 sur des articles vendus 8 fr. le mètre) et, si elle avantageait quelques intermédiaires peu intéressants, elle réduirait dans des proportions par trop graves la rémunération, à peine suffisante en l'état actuel, du passementier; le Congrès consent seulement à titre de transaction et pour montrer sa bonne volonté une réduction de 25 %.

L'élément essentiel de confiance qui a fait le succès des efforts entre passementiers manque encore pour rapprocher fabricants et tisseurs. On reste sur ses positions, chacun fait le procès des raisonnements qu'on lui propose (11), chacun parle un peu de ce qu'il ne connaît pas et en déduit la conduite du voisin. Il reste encore presque tout à faire.

(11) Il est assez curieux en effet que l'on ne puisse savoir la part réelle que tient le prix de façon dans le coût de production du ruban. Entre 10 et 30 % il y a une différence surprenante : la vérité doit se trouver entre les deux extrêmes, et pour un observateur impartial comment se faire une exacte opinion ?

Après la baisse des soies, les tisseurs prétendaient que le cours des façons ne pouvaient plus gêner la vente des tissus. Mais les fabricants trouvaient au contraire que plus les soies baissaient, plus les pourcentages de la main-d'œuvre se faisaient sentir sur les prix de revient et que d'autre part les nouveaux prix de façon s'appliquaient sur des affaires anciennes sur lesquelles la baisse des soies ne pouvait intervenir.

Après l'échec de la réunion d'une commission mixte les fabricants avisés comprirent que la bataille à livrer était une œuvre de longue haleine et qu'ils ne devaient pas se décourager de l'échec actuel. « Notre rôle, disaient-ils à ce moment, est de suivre avec grande attention les revirements possibles, certains même avec le temps, dans l'esprit des passementiers ». Dans le courant de l'année 1922, conformément à cet esprit d'entente, les conversations reprirent sur l'instigation du Groupement de Défense, fidèle à son idée première. Mais sur l'invitation du Groupement le Syndicat des Tisseurs décida à l'unanimité que toute réunion avec les fabricants était parfaitement inutile et ne modifierait en rien la situation; malgré ce refus et cette attitude regrettable, cinq communes rurales (12) se firent représenter à la séance du 22 septembre 1922 où le président du Groupement exposa avec détails les causes de la crise rubanière du moment.

Les choses en restèrent là jusqu'au milieu de l'année 1923, chacun tenant ses positions et ne cessant pourtant de collaborer dans l'intimité des fabriques. Mais au printemps la situation s'aggrava; sur une consultation de l'ensemble de la Corporation des tisseurs du 8 avril 1923 le tarif des façons était à nouveau augmenté de 25 %, revenant ainsi au niveau de 1921 que n'avaient pas accepté les fabricants; la mesure allait ainsi être dangereuse; vexé de n'avoir pas été consulté le Groupement des Fabricants interdit à ses adhérents de donner du travail de quelque nature qu'il soit à des prix de façon supérieurs à ceux du tarif en vigueur avant le 16 avril 1923 : c'était un espèce de lock out; la corporation des tisseurs l'envisagea comme un défi et engagea les tisseurs à rester chez eux fidèles à leurs engagements; en théorie, puisque le tarif engage formellement tous les tisseurs signataires, si un fabricant se refuse à payer les prix du tarif il ne doit pouvoir rencontrer aucun ouvrier qui accepte ses conditions de travail; si chacun avait respecté les obligations de refus qu'il a contractées soit envers le Groupement de Défense pour les fabricants, soit envers le Syndicat général des tisseurs pour le passementier, la Rubanerie stéphanoise se serait trouvée plongée dans un équilibre de mort. Nous avons vu qu'en général ce sont les tisseurs, poussés par les nécessités de

(12) Ste Sigolène, St-Just Malmont, la Séauve, Monistrol, Aveizieux.

l'existence et oublieux de leur dignité, qui abandonnent les premiers la résistance; ce ne fut pas le cas cependant en 1923 puisque la grève fut déclarée le 7 mai dans toutes les localités de la Loire et dans la majorité de celles de la Haute-Loire. Après de multiples projets et entrevues, des convocations de délégués à la Préfecture, elle s'est terminée le 22 mai lorsque le syndicat apprit qu'une soixantaine de fabricants en dehors du groupement avaient donné leur adhésion à l'augmentation contestée (13).

Voici la décision du Groupement de Défense prise le 17 avril 1923 et qui a déclanché la grève de mai.

« Les membres du Groupement s'interdisent d'une façon absolue, sous peine de sanctions prévues au règlement intérieur de payer et d'établir des feuilles de chargement, de quelque nature qu'ils soient, à des prix de façon supérieurs à ceux du tarif en vigueur avant le 16 avril 1923.

Ils s'engagent à afficher dans leurs recettes la présente décision ».

Les fabricants ont soupçonné à ce moment les syndicats ruraux, jusqu'alors très attachés aux idées patronales d'avoir poussé le Syndicat général à l'augmentation qu'ils jugeaient impossible.

« Peut-être serez-vous surpris, disaient-ils, d'apprendre que ce sont les syndicats des localités où se pratiquent le plus grandement toutes les combinaisons de tarif (qui en sont le plus souvent des entorses) qui ont fait cette proposition. On peut se demander si ces syndicats ne sont pas livrés à un véritable calcul, et s'ils n'ont pas pensé qu'ils auraient la partie d'autant plus facile désormais qu'ils ne se soumettraient pas plus que par le passé aux décisions du Congrès et que de ce fait les écarts entre les prix de façon de la ville et de la campagne devenant plus sensibles que par le passé, cela leur vaudrait très certainement au détriment des ouvriers de ville un supplément assez appréciable de travail ».

Ainsi, nous sommes obligés de reconnaître que les événements ont contribué à former une mentalité propre aux fabricants et une mentalité propre aux passementiers. L'ignorance voulue où ils étaient les uns des autres n'a fait qu'accuser leurs oppositions : chacun avait sur les questions communes une idée personnelle qui tendait à fermenter dans l'isolement. L'essai loyalement tenté en 1920 l'a montré sans doute possible : dans les commissions mixtes

(13) La grève se terminait donc au profit des passementiers : l'idée syndicale du tarif s'en trouvait une fois de plus justifiée. C'est la désunion des fabricants de rubans qui lui donnait ainsi sa vigueur nouvelle. La solidarité et la discipline triomphaient au profit des passementiers. Jusqu'alors on avait plutôt constaté le phénomène inverse.

qui ont tenté de collaborer sous l'égide du Groupement de Défense, on commençait par s'entendre, mais si on reconnaissait d'homme à homme le bien-fondé de certaines propositions, les passementiers présents ajoutaient presque toujours : « Cela est vrai, mais jamais nous n'arriverons à faire voter pareille proposition par le Congrès ». De tels aveux sont significatifs de ce mauvais esprit de classe qui a gagné progressivement la corporation des tisseurs stéphanois. Il faut dire enfin que lorsque on arrivait à des accords théoriques, des questions de personnes les faisaient lamentablement échouer; des délégués passementiers exigeaient, avant toute discussion dans les commissions mixtes constituées, le renvoi de tel ou tel fabricant dont ils ne pouvaient souffrir la présence (14); les pourparlers étaient alors interrompus : on continuait à collaborer en s'ignorant.

Voici les diverses commissions mixtes qui devaient se réunir pour mettre au point le tarif :

I. Tambour

- a. Tambour uni
- b. Tambour broché, armures multiples
- c. Chapellerie.
- d. Régence.
- e. Taffetas deux planches. Lacets.

II. Velours.

III. Jacquard.

Peu avant leur réunion le syndicat général des tisseurs avait formulé ses réserves. Il ne pourra pas envoyer ses délégués si on les met en présence de certains fabricants, mal jugés par la Corporation.

Au moment de la première réunion prévue, en janvier 1922 les délégués tisseurs exigent, conformément à leur avertissement, le renvoi des délégués patronaux indiqués, préalablement à toute discussion. Sur le refus de ces derniers, on surseoit à toute nouvelle réunion.

Plus tard, le 4 octobre 1922, le Syndicat des tisseurs est à nouveau convoqué par le groupement des fabricants. Mais à ce moment le Syndicat des tisseurs décide par la voix de son conseil d'administration à l'unanimité que toute réunion avec les fabricants serait parfaitement inutile et ne modifierait en rien la situation. Avec regret il décline l'invitation du groupement. Désormais toute collaboration officielle est rendue bien difficile.

(14) Echec des tentatives de commission mixte de janvier 1922.

ANNEXE

Les fabricants une fois conquis à l'idée de tarif ont cherché à l'assouplir et à l'adapter aux conditions de la production dictées par la concurrence et qui leur seraient le plus favorables. Voici d'abord les termes dans lesquels ils formulaient leurs critiques à l'égard du régime existant. Nous verrons ensuite les remèdes qu'ils proposaient pour l'améliorer.

Le système de tarification au mètre appliqué par les passementiers stéphanois ne permet pas, disaient-ils, de s'intéresser aux perfectionnements du matériel, à l'emploi de bonnes matières ou à une meilleure organisation du travail susceptible d'intensifier la production, et de ce fait le passementier n'a aucun intérêt lui-même à réaliser des perfectionnements. (Nous retrouvons ici les mêmes critiques que nous avons envisagées au moment de l'établissement du tarif).

« Vous reconnaitrez de toute évidence, disaient-ils par exemple en mai 1921 aux tisseurs, que le tarif tel qu'il existe aujourd'hui cherchant à assurer au travers de ses multiples classifications une journée déterminée au plus vieil outil employé, mais ne parlant nulle part de décote nécessaire à faire sur la tarification de base quand il s'agit des métiers à grande production, ou de métiers couplés tenus par un même passementier, va droit à l'encontre de tout progrès industriel si nous devons payer par exemple en fin de compte pour un métier de 48 pièces faisant l'article traité communément sur 24 pièces la façon de deux 24 pièces. Vous reconnaitrez que cela ne représente plus en effet aucune amélioration du prix de revient. A quoi bon peuvent dire également les passementiers, qui ont déjà fait les frais d'un matériel perfectionné, avoir fait ces dépenses et songer à les poursuivre, puisque dans un moment de crise nos métiers restent non seulement aussi inoccupés que les autres mais même davantage, du fait des quantités plus considérables que nous sommes obligés de demander.

Réalisons l'harmonie, disaient alors les fabricants aux passementiers, puisqu'en fait nous sommes les vendeurs, des rubans que vous fabriquez : il est de toute nécessité que nous ayons des rapports francs et précis ».

Et maintenant voici les preuves des affirmations avancées par les fabricants.

« La crise dont nous souffrons, disaient-ils en 1922 n'est pas une crise générale du ruban; mais une crise locale. (voir le chapitre deuxième de notre première partie). Nous précisons que tout ce que nous allons dire ne s'applique ni aux articles nouveautés, ni de façon générale à toutes les catégories de rubans pour lesquelles nous ne rencontrons pas à proprement parler de concurrence pas plus à Bâle qu'à St-Louis. Or à ce point de vue nous constatons que l'industrie des articles de moyenne et de basse qualité se meurt dans notre pays pour n'y plus jamais reparaitre : c'est pour eux que nous estimons dange-

reux l'application d'un tarif rigoureux, et bien plus encore son augmentation progressive. Ce tarif nous empêche de lutter à armes égales avec l'étranger.

En effet avec St-Louis nous produisons 1 contre 2,5 ou même 3. Nous faisons sur 10 pièces ce que St-Louis et Bâle font sur 30 pièces, sur 24 ce qui se fait sur 48 et même 66 pièces.

Prenons un exemple et comparons : Voici un taffetas 54 lignes, 3 fils, 5 dents et demie, fait à St-Etienne sur 8 pièces tarifé aux quinze mètres 6,21. Comptons 7 mètres de production par jour, soit sur 8 pièces $8 \times 7 = 56$ mètres à 6,21 les quinze mètres soit 22,96 pour une journée entière, c'est-à-dire 0,41 le mètre.

A St-Louis on paye en usine pour huit heures de travail une journée minima de 11 francs, plus 3,20 de vie chère, soit 14,20 pour un rendement moyen qui serait de 6 mètres par jour pour cet article taffetas. Ce ruban se ferait sur un 24 pièces; le métier donnerait donc 24 fois 6 mètres, soit 144 mètres pour 14,20, soit encore 1 mètre pour 1,10. Multiplions ce chiffre par 2 pour couvrir les frais inhérents à la fabrication; le coût dernier est donc de 0,20 contre 0,41 à St-Etienne accusant ainsi une différence de 50 % environ.

Voilà pour l'usine, mais il ne faut pas oublier que la banlieue de St-Louis (Sierentz, Barthelm, Brinkheim) s'organise actuellement avec les métiers que les fabricants Bâlois handicapés par le change suisse font rentrer de Sissach et Getterkienden chez les ouvriers travaillant à domicile. Nous constatons tout d'abord qu'il n'y a pas pour ces ouvriers de réglementation d'heures et qu'ils peuvent travailler de nuit et de jour.

Prenons un autre exemple, un taffetas 2 fils 6,25 dents, 115 coups, 58 lignes payés les 100 mètres 9 fr. 86+15 % pour le logement et 15 % pour l'éclairage et la force soit 12,81 les 100 mètres, soit encore 1,92 les 15 mètres. Multiplions par 2 pour frais de matériel, transport, etc... nous arrivons à 3,84. Cet article est tarifé ici 6 fr. 94; différence : 45 %. Le même article en 48 lignes est payé 5,62 les 100 mètres + les augmentations de 15 et 15 pour logement, éclairage et force soit 1,09 les 15 mètres. Multiplions par deux soit 2,19 contre 5 fr. 62; à St-Etienne différence : 60 %.

Et cela tient plus à une question d'organisation du travail qu'à une question de matériel à proprement parler. Nous sommes assurés que votre habileté professionnelle est au moins égale, et même la plupart du temps, supérieure à celle des ouvriers et ouvrières occupée à St-Louis. De l'avis de tous ceux qui ont particulièrement étudié les divers modèles de métiers de ruban, il ressort nettement que c'est encore le vieux métier stéphanois qui, une fois bien adapté à l'article qu'on lui fait faire, est celui qui selon l'expression courante « flatte le plus la matière ». Si d'autre part vous considérez qu'autrefois, avant l'introduction des soies chargées, un métier de 8 pièces par exemple portait en moyenne de 10 à 20.000 fils et qu'à l'heure actuelle toutes ces qualités basses et moyennes ne comportent pas plus de 5 à 9.000 fils soit environ 50 % en moins, qu'en outre autrefois le passementier devait barrer, et que maintenant il n'a plus qu'à surveiller son métier, vous devrez admettre que vous pouvez aisément faire sur 16 pièces ce que vous faites sur 8, et sur 48 ce que vous faites sur 24, et vous re-

connaîtrez de suite que pour arriver à ce résultat vous n'avez qu'à tourner les métiers face à face et à les accoupler ».

Or, comme le tarif actuel ne permet ni d'augmenter la production des métiers par l'emploi de soies de qualités supérieures, ni d'accoupler deux métiers, ni d'utiliser utilement les rares métiers à grande production (traduisez à battant superposé) qui existent déjà chez quelques passementiers, voici la décision qu'avait prise le groupement : et cela constitue la partie positive de son intervention.

« Avec le principe de l'accouplement de deux métiers sous la direction d'un seul ouvrier, on peut industrialiser la production sans modifier le matériel et en appliquant le tarif actuel, mais de la manière suivante :

Nous proposerions de payer pour métiers accouplés exactement la moitié du tarif actuel soit au lieu d'une augmentation de 50 % une diminution de 25 %. Mais comme nous nous rendons parfaitement compte que cette expérience peut dans certains cas ne pas donner les résultats que nous en attendons, nous garantirions à ceux qui consentiraient à la tenter un minimum de gain journalier de 20 francs pendant toute la durée d'exécution de leurs chargements. Pour ce faire il faudra que le fabricant n'hésite pas à employer des matières supérieures bien ourdies et bien teintées : il en demeurera responsable envers le passementier. »

Les passementiers répondirent à cette proposition que d'après leur expérience une telle tentative n'améliorerait pas la production de plus d'un tiers, même au cas où les matières seraient de bonne qualité. Ce serait pour l'ouvrier un surmenage inutile et sans profit.

Mais les fabricants ne veulent pas se tenir pour battus du moins en théorie, et ils apportent de nouvelles preuves à leur suggestion. Ils ont fait eux-mêmes l'expérience.

Sur un métier de 24 pièces en employant des matières moyennes (1 1/2 Japon) ils ont obtenu une production de 13 mètres par jour soit $24 \times 13 = 312$ mètres. En employant des matières double extra ils sont arrivés, disent-ils, à 16 mètres par jour soit 384 mètres. Le même article fait sur métiers accouplés traité avec du double extra a donné 14,50 par jour soit 10 % de plus que sur métier non accouplé avec des soies moyennes et a rendu ainsi $14,50 \times 48 = 596$ soit plus de 125 en plus.

L'ouvrier n'avait pas sensiblement plus de peine; sans doute il avait à changer plus de cannettes mais il avait à peu près autant de fils à passer et il ne demandait qu'à continuer.

Le fabricant ne comprenait pas à ce moment que pour faire adopter une méthode nouvelle de travail il ne suffit pas qu'elle présente des avantages théoriques énormes, il faut surtout que l'homme qui aura à l'utiliser en sente le besoin ou du moins ait l'impression qu'il en est l'initiateur. L'idée nouvelle que proposait le groupe des fabricants n'était pas encore assez mûre pour triompher dans un milieu qui n'était pas le leur.

Bien qu'en fin de compte les essais de collaboration officielle entre fabricants et tisseurs aient échoué, il faut signaler en janvier 1921 un accord intervenu entre eux sur la demande des fabricants pour faciliter les affaires en temps de crise : cet accord n'est qu'un compro-

mis, mais il marque néanmoins un succès partiel. Voici quelles étaient les doléances des fabricants de rubans :

« Vu l'état actuel des affaires, disaient-ils, il vous paraîtra évident que dans bien des cas et malgré toute votre insistance il nous est matériellement impossible d'obtenir des acheteurs des chargements complets pour une seule largeur et pour 150 mètres. La question est donc pour nous, aujourd'hui, de savoir si nous pouvons accepter en attendant le retour des jours meilleurs, des affaires souvent morcelées et de fait très onéreuses, dans le seul but de donner un peu de travail à nos passementiers et à notre personnel, ou si nous devons refuser impitoyablement ces menues affaires de réassortiments dont les prix ne permettent aucune majoration supplémentaires des façons. Nous demandons donc de pouvoir placer à la rigueur deux largeurs sur le même métier au prix correspondant à chacune de ces largeurs et non pas au prix de la plus grande, et d'autre part de pouvoir faire suivre des chargements de moins de 150 mètres en payant la mise en train ».

Le syndicat répondit après consultation de la commission de la révision du tarif.

Pour les rubans n'ayant pas plus de trois largeurs, le prix de façon sera payé au prix correspondant pour chacune des largeurs. Au dessus de trois largeurs, le prix sera payé à la plus grande. Sur ce point il y avait eu entente presque complète. C'est un des rares pourparlers qui ait abouti.

Par contre pour ce qui touche la longueur minima des chargements, la commission admettait le point de vue demandé, mais en l'altérant, et au dire des fabricants en le rendant de nul effet. Les tisseurs acceptaient bien des longueurs de chaîne de moins de 150 mètres mais il leur faisait subir une augmentation de façon proportionnelle, pour ce qui touche la mise en train, c'est-à-dire, le tordage des fils.

*

* *

La seconde série d'efforts, qui a abouti à la reconnaissance officielle de l'œuvre syndicale de 1912, mérite d'être examinée d'aus-si près, puisqu'elle va nous permettre de discerner que la tactique employée par les tisseurs était nécessaire pour faire respecter une tarification reconnue indispensable mais longtemps jugée impos-sible. Ces efforts nouveaux dérivent de la crise de 1920. Le fait du chômage met en effet en péril l'existence même du tarif. Les fabricants sont amenés, comme nous venons de le voir, à diminuer les prix de façons par l'effet de la concurrence étrangère qui en est, soit le motif réel, soit le prétexte commode. Le syndicat fait bien quelques timides modifications au tarif mais insuffisantes au dire des fabricants; quant aux tisseurs réduits au chômage, les uns désertent le métier pour respecter leur signature et le fameux

contrat, les autres le violent et travaillent au rabais plus ou moins ouvertement : le syndicat prévenu veille pour saisir les délinquants et sauvegarder son œuvre au regard de l'avenir.

Voilà justement une occasion pour lui d'engager des poursuites.

Trois tisseurs de Saint-Jean-Bonnefonds violant l'article 3 du contrat, ne faisaient pas enregistrer leurs feuilles de chargement. (15). Après les avoir rappelés plusieurs fois au respect des engagements qu'ils avaient pris, et devant leur refus de se conformer à ces engagements, le syndicat fit citer ces ouvriers à comparaître par devant le juge de paix du canton nord-est, à Saint-Etienne.

Les tisseurs poursuivis déclarèrent que le contrat passé était tombé en désuétude; que depuis des années, il n'était plus appliqué; que dans tous les cas, il était nul comme contraire à l'article 7 de la loi du 21 mars 1884 sur les syndicats et aussi comme contraire à la liberté du travail et par conséquent à l'ordre public.

Le juge de paix rendit un jugement condamnant les trois tisseurs à payer l'amende encourue.

Jugement du Juge de Paix Canton Nord-Est de St-Etienne, 2 mars 1921.

Attendu que le syndicat général des tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire demande à ce que le passementier J... soit condamné à lui payer une somme de 10 francs pour avoir manqué à ses engagements en ne faisant pas enregistrer ses feuilles de chargement au bureau du Syndicat de St-Jean-Bonnefonds;

Attendu sur les moyens de droit que J... prétend à tort que les engagements pris par lui sont contraires au principe de la liberté du travail.

Que ce principe ne saurait être entendu de façon à se retourner contre l'ouvrier en lui interdisant toute convention de quelque nature qu'elle soit, concernant ses intérêts;

Que dans l'espèce les engagements pris pour permettre à l'ouvrier de s'assurer un tarif journalier minimum limités à une période relativement longue mais non excessive ne peuvent être considérés comme faisant échec au principe de la liberté du travail;

Attendu que J... n'est plus fondé à invoquer l'art. 22 du livre premier du Code du Travail disposant que l'engagement d'un ouvrier ne peut pas dépasser un an;

(15). A St-Jean l'enregistrement des feuilles avait commencé en 1913 et s'était continué normalement jusqu'en juillet 1914 époque qui a semé la désorganisation dans plusieurs localités. Il n'avait pas été possible de constituer de bureau d'enregistrement. Le bureau s'était seulement reconstitué en juin 1920. Tous les tisseurs ont été prévenus à ce moment et invités à faire leur devoir.

Attendu en effet que cet article règle exclusivement les rapports entre ouvrier et patron et non ceux des ouvriers entre eux;

Attendu enfin qu'il ne saurait non plus invoquer l'art. 7 de la loi du 21 mars 1884 sur les syndicats professionnels en vertu duquel tout membre du syndicat peut se retirer à tout instant du syndicat, monobstant toute clause contraire;

Attendu en effet, sans qu'il soit nécessaire de rechercher si les engagements de J... constituent le contrat d'un tiers comme membre de cette association, que même dans ce cas il reste tenu de ses obligations tant qu'il s'est pas expressément retiré;

Par ces motifs condamnons.

Laissons de côté les questions de compétence qui ont entouré et compliqué le procès des tisseurs : le juge de paix condamne les tisseurs comme ayant violé l'article 3 du contrat dont ils étaient signataires; le tribunal d'appel prétend que le juge de paix n'était pas compétent puisqu'on lui avait opposé la nullité du contrat qu'il ne pouvait pas juger : évoquant le procès en conséquence, il déclare que le contrat de 1912, valable en principe et paraissant un excellent moyen pour pallier à l'avisement des salaires et parer aux conséquences désastreuses de la concurrence outrancière entre les patrons, est cependant nul dans le cas envisagé, car sa durée de quinze années le met en contradiction avec les principes juridiques du Code Civil, et du Code de Travail.

TRIBUNAL CIVIL DE ST-ETIENNE.

Jugement du 24 janvier 1922.

Au fond

Attendu que X... ne saurait invoquer, pour demander la nullité du contrat, l'application de l'article 7 de la loi du 21 mars 1884 sur les Syndicats professionnels, en vertu duquel tout membre d'un syndicat peut se retirer, à tout instant, nonobstant toute clause contraire;

Que le contrat dont s'agit, s'il est passé entre un ouvrier et un Syndicat n'a pas pour but d'attacher cet ouvrier comme syndicaliste; que pour l'avoir accepté et signé il n'est pas pour cela devenu membre du syndicat;

Que s'il est membre dudit Syndicat, ce contrat lui laisse cependant la liberté de se dégager des liens syndicaux quand il le veut; qu'il y a là simplement un contrat par lequel un ouvrier s'oblige à ne pas travailler au-dessous d'un certain salaire, et ce, moyennant certains avantages qui lui sont garantis par l'action syndicale;

Qu'un tel contrat n'apparaît pas comme nul, étant en contradiction avec le principe d'ordre public de la liberté du travail;

Que de tels contrats peuvent, au contraire, rendre les plus grands services dans les moments de crise et de concurrence outrancière **entre les patrons, amenant la baisse des salaires;**

Mais, attendu que ce contrat, valable en principe, devient cependant

nul quand il est passé pour un temps tellement long qu'il enlève en quelque sorte à tout jamais à l'ouvrier le droit de traiter directement de ses salaires;

Que le législateur non seulement sous l'empire des principes juridiques du Code civil, mais encore dans les lois les plus récentes de législation sociale, s'est toujours inspiré de cette règle que l'ouvrier ne peut pas s'engager au sujet de ses salaires pour une trop longue durée;

Que si l'on ne peut pas faire, comme le demande X..., application de l'article 22 du livre premier du code du travail, il n'y a pas moins dans cet article une indication précieuse à retenir sur l'idée du législateur en ce qui concerne les contrats visant le travail;

Qu'un engagement de quinze années apparaît comme dépassant de beaucoup les limites qui peuvent être fixées dans un tel contrat; que quinze années, pour un ouvrier ayant, comme l'appelant, dépassé un certain âge, ont pour ainsi dire le caractère d'un engagement à vie;

Que ledit engagement paraît encore aggravé dans l'espèce par la clause de tacite reconduction qui y est insérée, de telle sorte que si l'ouvrier laisse passer le délai d'un an sans donner dédite dudit engagement il se trouve enchaîné pour trente années, c'est-à-dire pour toute sa vie de travailleur;

Qu'une telle clause ne saurait être admise et qu'elle rend ainsi le contrat nul.

Des milliers de tisseurs étaient donc dégagés de leur engagement, toute l'œuvre syndicale s'effondrait, la Corporation était démoralisée, la confiance perdue. Par contre les adversaires du tarif triomphaient, la liberté complète allait reflleurir avec tous ses abus et tous ses germes de misère.

Plus de deux ans allaient se passer dans l'attente, pendant que le procès s'acheminait en cassation; en janvier 1923, la chambre des Requêtes reconnaissait valables les deux moyens de cassation évoqués (16). Le 15 avril 1924 la Cour de Cassation cassait et annulait les trois jugements rendus par le tribunal de St-Etienne sans examiner la raison de fond évoquée. Le jugement du 17 janvier 1925 reconnaissait finalement la validité du contrat de 1912 (17).

COUR DE CASSATION. *Chambre des Requêtes janvier 1923. Admission du pourvoi et des deux moyens évoqués par le Syndicat des Tisseurs. Chambre Civile 15 avril 1924.*

Syndicats des Tisseurs contre A... M... J...

Sur le premier moyen, vu l'art. 473 C. Pr. Civ.,

Attendu que la faculté d'évoquer n'appartient au juge d'appel que

(16). Le tribunal avait jugé sur le fond alors qu'il ne devait pas le faire; de plus il avait arbitrairement jugé que la durée du contrat était trop longue.

(17). Le tribunal de St-Etienne connaissait le procès comme juge du fond en première instance.

lorsque d'après les règles qui déterminent sa compétence, il a le pouvoir de juger en dernier ressort les contestations dont il est saisi par l'évocation;

Attendu qu'aux termes d'un contrat conclu en 1913, des tisseurs et passementiers de la région stéphanoise au nombre desquels se trouvent A..., M..., et J..., se sont engagés pour une durée de 15 années envers le Syndicat des Tisseurs de la Loire et de la Haute-Loire à se conformer à des tarifs de salaires qu'il se chargeait d'établir, et en outre, par mesure de contrôle, à faire enregistrer toutes leurs feuilles de paie au bureau syndical, cette dernière obligation sous la sanction d'une amende de 10 francs par contravention;

Attendu qu'A..., M..., et J..., cités par le Syndicat devant le Juge de Paix en paiement d'une somme de 10 fr. pour avoir omis de faire enregistrer une feuille de paie, ont pris des conclusions tendant à faire prononcer la nullité du contrat, que le Juge de Paix, rejetant implicitement ces conclusions, les a condamnés à payer la somme de dix francs réclamée par le Syndicat;

Attendu que sur appel, les jugements attaqués ont annulé, à bon droit les décisions de première instance à raison de l'incompétence du Juge de Paix, mais que c'est à tort qu'ils ont évoqué le fond; qu'en effet, les demandes d'A..., M..., et J... en nullité de contrat en vertu duquel ils étaient assignés, constituaient sous leur forme reconventionnelle des actions principales qui à raison de leur valeur indéterminée relevaient de la compétence en premier ressort du Tribunal civil, qu'en vain, la défense objecte que les parties avaient, d'un commun accord, conclu sur le fond, que ces conclusions, prises devant le Tribunal en tant que juge d'appel, n'ont pu valablement saisir le Tribunal comme juge du premier degré, qu'en conséquence il n'en résulte pas qu'en cet état de la procédure, les parties aient manifesté l'intention de renoncer au bénéfice des deux degrés de juridiction, d'où il suit que les jugements ont violé l'article ci-dessus visé;

Par ces motifs et sans qu'il y ait lieu d'examiner le second moyen, casse et annule les trois jugements rendus entre les parties par le Tribunal civil de Saint-Etienne le 24 janvier 1922, etc...

Tribunal Civil jugement du 17 janvier 1925, Réveil des Tisseurs, février 1925.

Attendu que la liberté des conventions est un principe qui ne subit de restrictions que dans le cas d'application de l'art. 1780 du C. C. et de l'art. 22 de la loi du 28 décembre 1910, qui sont relatifs l'un et l'autre, au louage des services;

Que la convention du 1^{er} novembre 1912 dont le seul objet est de soumettre les tisseurs adhérents à une tarification des salaires fixée d'après les nécessités commerciales et économiques est étrangère à l'existence d'un tel contrat, que sa validité ne peut être appréciée en leur appliquant arbitrairement des règles qui n'ont pas été établies dans une matière qui lui est étrangère.

Attendu que les distinctions de la loi du 25 mars 1919 relatives aux conventions collectives, notamment celles de la section II ne peuvent être invoquées pour faire échec à l'exécution de la convention du

1^{er} novembre 1912;

Que cette convention conclue entre un syndicat et des tisseurs qui en étaient les uns membres, et les autres indépendants, consacrant leur accord au sujet de l'application d'un tarif conventionnel, est étrangère aux conventions collectives de travail définies de l'art. 31 de la loi du 25 mars 1925, et réglementée, par la dite loi, applicables entre employeurs et employés;

Attendu que l'art. 7 de la loi du 21 mars 1884 sur le s. p. ne peut être invoquée;

Que cette convention si elle est passée entre ouvriers et un syndicat n'a pas pour objet de grouper en syndicat les ouvriers adhérents et que les dispositions de cette loi lui sont inapplicables en l'espèce;

Attendu que la validité de la convention du 1^{er} novembre 1912 librement appréciée et acceptée par les tisseurs qui l'ont signée sous un régime légal qui assurait la liberté des conventions et qui laissait les tisseurs maîtres de la durée des engagements qu'ils prenaient, ne peut être contestée...

Durant ces tergiversations jurisprudentielles, la nature juridique jusqu'alors contestée du contrat de 1912 s'était peu à peu précisée. Les débats du procès de trois tisseurs de St-Jean avaient permis d'établir que le contrat de 1912 n'était ni un contrat de travail simple, ni une variété de convention collective, ni un engagement strictement syndical.

Ce n'est pas un contrat de travail ordinaire régi par l'article 22 du Code de travail qui limite l'engagement d'un ouvrier à 1 an. En effet le passementier ne s'engage nullement à travailler pour le compte d'un employeur et sous la dénomination d'ouvrier soumis à la direction du fabricant de rubans; dans le contrat il n'est pas question du fabricant, on n'a nullement besoin de savoir pour qui l'on travaille : l'objet seul du travail est en question. Le tisseur n'est donc pas lié quant à sa personne vis-à-vis d'un maître dont il dépendrait, car le contrat ne s'intéresse pas aux personnes, il ne vise que la modalité du travail. Ce n'est pas un contrat de travail (18).

Le contrat de 1912 n'est pas non plus une modalité de convention collective de travail; sur ce point cependant la distinction

(18). D'après l'article 19 du Code de Travail le contrat de travail est celui qui intervient entre les chefs ou directeurs d'établissements industriels ou commerciaux, des exploitations agricoles ou forestières et leurs ouvriers; or, dans la fabrique rubanière comme nous l'avons indiqué déjà bien des fois, il n'y a pas le correspondant d'un établissement, ni d'une exploitation où les passementiers interviennent comme ouvriers et les fabricants comme chefs ou directeurs.

sera plus délicate à préciser, car il y a bien dans le contrat une apparence de contrat collectif, sinon de contrat bilatéral tout au moins de contrat unilatéral puisqu'il est signé par une majorité de travailleurs soumis aux mêmes conditions de travail. Tout d'abord le contrat de 1912 n'est pas une convention collective de travail bilatérale. Cela va de soi puisque, comme nous l'avons signalé, une convention collective impliquerait l'intervention des deux parties à la convention; un groupe de passementiers et un groupe quelconque de fabricants, syndical ou non. Or, nous le répétons, il n'est à aucun moment question des fabricants dans le contrat attaqué. Sans doute, à première vue, un tel contrat eut été l'idéal dans les rapports officiels entre tisseurs et donneurs d'ouvrages, surtout depuis la consécration légale de cette forme nouvelle de convention dans la Loi du 25 mars 1919, qui devait en d'autres industries rendre tant de services. La convention collective est impossible pour une raison de forme et une raison de fond. La raison de forme c'est que, si elle est passée entre syndicats d'employeurs et d'employés, le fait qu'un syndicat peut toujours se dérober à son engagement par une simple démission rend illusoire l'efficacité de la convention; il faudrait pour parer à ce grave inconvénient constituer des groupements en dehors des syndicats dont le but propre serait de faire respecter par une discipline stricte l'engagement collectif. Mais la raison de fond intervient alors pour empêcher pareil groupement, et toutes les expériences passées en sont une preuve indéniable; la raison de fond, c'est en effet qu'il y a trop de fabricants et trop de passementiers, et surtout trop de fabricants d'importance et de genre divers et trop de passementiers de sorts différents :

180 fabricants, dont le nombre est susceptible de varier d'un jour à l'autre, plutôt intermédiaires et vendeurs que véritables producteurs lorsqu'il faut discuter de pareilles questions; d'un autre côté 10.000 chefs d'ateliers entretenant une vingtaine de mille de métiers, 4.000 métiers travaillant en usines dans les conditions propres du travail centralisé (19).

(19) Ces 4.000 métiers pourraient donner lieu à une véritable convention collective s'ils étaient seuls, mais se superposant aux métiers à domicile pour un travail quelquefois absolument semblable, ils empêchent par cette absence d'homogénéité dans l'organisation toute tentative de réglementation efficace.

Une convention collective, si souhaitable qu'elle fût, semble donc bien difficile, et en tout cas nous n'avons pas affaire à une convention collective dans le contrat en question. Il détermine bien cependant certaines conditions auxquelles doivent satisfaire les contrats individuels que les personnes liées par la convention passeront avec des tiers pour le genre de travail qui fait l'objet de la dite convention (Article 31 du Code de Travail). Cela pourrait suffire à en faire une convention collective unilatérale qui se rapporterait à une condition spéciale d'acceptation du travail. La question peut prêter à discussion : on pourrait se demander, lorsqu'une telle convention est conclue pour une durée déterminée, comme c'est le cas ici, si l'article 31 du C. T. portant limitation à cinq années de la durée de la convention ne lui est pas applicable. La jurisprudence ne l'a pas pensé, car elle a envisagé les passementiers non pas comme des travailleurs manuels ordinaires, mais comme de véritables producteurs, comme des industriels peu importants. On repoussait donc la loi du 25 mars 1919 pour juger la légalité du contrat d'après sa durée et on repoussait également toute la jurisprudence antérieure, mais on retenait cependant son principe, pour justifier le droit qu'ont les producteurs de se fixer une discipline commune soit entre eux, soit vis-à-vis des employeurs pris en masse, soit vis-à-vis de n'importe quel tiers.

Enfin il ressortait de ces multiples discussions que le contrat de 1912 n'était pas une modalité d'engagement syndical et qu'en conséquence l'article 7 de la Loi du 25 mars 1884 ne pouvait pas être invoqué. En effet ce n'est pas un engagement syndical forcé en vertu d'un pacte d'adhésion au syndicat; il est faux de dire que l'ouvrier ne peut travailler qu'avec la permission du syndicat; le syndicat ne fait que contrôler l'exécution d'un engagement où il est intéressé; il n'y a pas interdiction de travailler mais simplement engagement de la part du tisseur à payer une dédite, selon la clause pénale qu'il a librement acceptée; ce n'est pas le fait de faire partie ou non du syndicat qui entraîne cette sanction; c'est le fait d'avoir signé un contrat ordinaire l'engageant envers la personne morale du syndicat.

Et nous en arrivons ainsi à la nature propre reconnue à ce contrat; nous sommes en présence d'un contrat de droit commun, d'un contrat innommé, opposé à un contrat de louage d'ouvrage ou

d'industrie. Or comme la liberté des conventions ne subit d'atteinte que dans le cas d'application de l'art. 1780 du C. C. et de l'art. 22 du C. T., comme il n'est nullement question d'un louage de services (20) la convention est licite quant à sa durée et sa teneur. Les textes relatifs à la réglementation du travail individuel ou du travail collectif sont étrangers à la matière du contrat envisagé. Le syndicat n'intervient ici que comme une personne ordinaire, et sa présence ne marque pas la manifestation de la volonté proprement syndicale. C'est une convention par laquelle chaque tisseur a accepté individuellement un contrôle de ses engagements, sans aliéner sa liberté; il n'a fait qu'en réglementer l'usage d'une manière relative sans en perdre la jouissance absolue comme le redoute la jurisprudence.

(20) Voir jugement Tribunal St-Etienne, 11 juillet 1907. Cour de Lyon, 10 mars 1908. D. 1909-2-33. Pic. 4^e édition, n° 444.

CHAPITRE TROISIEME

Le Passementier de St-Etienne et la Renaissance Artisanale.

I

DE LA QUALIFICATION ÉCONOMIQUE ET JURIDIQUE DU PASSEMENTIER

Le passementier n'a pas besoin de renaître. Le passementier est et a toujours été un artisan. De la nature artisanale et capitaliste de la Rubanerie.

Des rapports juridiques entre le passementier et la fabricant de rubans. La nature complexe de la rémunération du passementier. Cette rémunération a l'apparence d'un salaire, mais n'en est pas un au point de vue juridique. Chef d'atelier et compagnon. Des obligations et des prérogatives du chef d'atelier. De la qualification juridique du chef d'atelier déduite d'un arrêt de jurisprudence.

On a beaucoup parlé de la renaissance artisanale dans les discussions économiques de l'après-guerre. On a compris que dans la reconstitution économique du pays, il fallait utiliser toutes les forces vives de la nation et surtout faire sortir de l'ombre des travailleurs modestes que le développement outrancier du machinisme avait éclipsés. L'artisanat paraissait, en même temps qu'un moyen de relèvement économique, un remède aux maux sociaux qui avaient maintes fois ravagé le milieu des travailleurs manuels. La doctrine qui avait fait du travail humain une véritable marchandise en lui enlevant toute valeur morale et proprement humaine, et en lui substituant une simple valeur vénale était reconnue comme dangereuse et désastreuse dans ses résultats; la doctrine artisanale (car il s'est formé depuis quelques années une véritable doctrine artisanale), veut réparer la grave erreur du matérialisme : elle considère que le centre de gravité de l'économie n'est pas tant la matière froide et insensible, mais l'homme avec ses facultés et ses faiblesses, et elle

tient davantage compte de ses qualités et de ses aspirations que de la quantité de produits qu'il est capable de fournir dans un minimum donne de temps. Si l'on a cru à des classes sociales séparées par des fossés infranchissables, la faute n'en est pas qu'aux théoriciens : cette séparation semblait tenir à la concentration de l'industrie et au nouvel équilibre de forces qu'elle exigeait.

Or le passementier, dont nous allons préciser les caractères spécifiques d'artisan, n'a pas besoin de renaître, puisqu'il n'a jamais disparu ; c'est lui qui dans une large mesure a assuré la vitalité propre de la Rubanerie, lui qui a su attendre alors qu'il pouvait tant de fois désespérer de son avenir, lui qui a toujours gardé confiance et vigueur malgré les vents d'adversité qui soufflaient sur son toit. Cependant que de fois lui avait-on dit : « Vous devez infailliblement disparaître, car vous êtes un vestige des anciennes corporations ; malgré tout votre attachement à votre indépendance, vous êtes appelés, malgré vous, à entrer dans la grande industrie. Vous ne subsistez que par un phénomène de survivance : ainsi, quand les racines sont mortes, certains rameaux persistent obstinément à reverdir. Vous êtes un des derniers prolongements d'un courant disparu déjà de longue date ». A cela les tisseurs répondaient, déjà bien avant la guerre « Nous ne disparaîtrons pas ; longtemps encore, nous demeurerons un vestige des anciennes corporations ».

Le passementier est, et a toujours été un artisan, mais cependant un artisan d'une nature particulière. Comme nous l'avons vu dans les antécédents historiques de la Rubanerie, il n'a jamais été un petit producteur complètement isolé et indépendant, comme les artisans classiques du moyen âge dont le type est encore représenté aujourd'hui par l'ébéniste, l'horloger, le relieur, le ciseleur ou le tailleur de pierres, et même dans un genre où l'art ne détermine pas à lui seul la valeur de l'ouvrage, par le cordonnier ou le menuisier. En étudiant le but même de l'industrie, nous avons vu que la Rubanerie avait toujours impliqué un régime commercial développé, exigeant des capitaux, des voyageurs parcourant les marchés, en un mot une forme capitaliste. L'homme qui présidait à la fabrication technique de l'ouvrage ne pouvait pas décider de sa création et de son expansion : il dépendait donc dans une certaine mesure de celui qui, par sa connaissance de l'état du marché, pouvait assurer les risques du travail à entreprendre : le passementier n'a jamais

été un entrepreneur, il n'a jamais pu décider des matières à acheter et des modèles à lancer, il n'est toujours intervenu que comme transformateur de soies non tissées en soies tissées, à raison de ses seules qualités techniques et sans jamais subir aucun risque dans cette transformation, puisqu'il n'a toujours mis son activité en œuvre que sur une demande de l'organisateur commercial de la Rubanerie.

Le passementier ne se confond donc pas avec les artisans de la petite industrie : ordinairement en effet, les ateliers de famille ont subsisté là où la grande industrie n'a pas pu pénétrer, pour tous les produits qui exigent, avant tout, de l'art et du goût, et qui ne peuvent pas se fabriquer en séries. Dans la Rubanerie au contraire la forme primitive de l'industrie n'a fait que s'affirmer et elle est devenue peu à peu la forme définitive; le rôle du tisseur n'a subi aucune évolution : il est toujours resté indépendant en droit, et dépendant en fait; il s'est toujours distingué des artisans qui ont petit à petit perdu leur qualité d'indépendance en se laissant absorber par un organisme centralisé, et de ceux qui ont toujours eu un caractère d'entière indépendance en droit, et en fait. Cette particularité tient uniquement à la région du tissage de la soie qui en France a son pôle à Lyon et à St-Etienne.

Et c'est pourquoi on a prétendu que le passementier stéphanois n'était pas un véritable artisan; l'indépendance de droit ne suffit pas, a-t-on dit, pour conférer la qualité d'artisan; il faut au même titre l'indépendance pratique; on a voulu lui reconnaître seulement le titre de travailleur à domicile, qui marque un état intermédiaire entre l'artisan et le salarié, ou mieux encore de salarié à domicile, unissant ainsi dans un même vocable deux caractères qui paraissent contradictoires. On justifiait cette qualification synthétique en constatant que le travailleur de la fabrique dispersée n'est qu'un chaînon de la production collective comme l'ouvrier de la fabrique centralisée.

Karl Marx appelait le travail à domicile le compartiment extérieur de la fabrique. « A côté des ouvriers de fabrique, disait-il, qu'il a concentrés en grandes masses au point de vue des locaux et qu'il commande directement, le capital meut par des fils invisibles, une autre armée, celle des travailleurs à domicile, dispersée dans les grandes villes et à la campagne » (le Capital 5^e édition T. I, p.

427). La définition de Karl Marx semble en effet convenir à merveille à l'organisation que nous étudions, et s'accorder avec le point de vue que nous avons avancé, lorsque nous avons dit que l'industrie avait revêtu avant la lettre la forme capitaliste.

Et cependant malgré cette qualification *sui generis* de travailleur à domicile, nous prétendons que le passementier reste un artisan. L'organisation de la Rubanerie rappelle en effet trait pour trait celle de la confection (1) : le marchand tailleur qui est le maître de la production se borne à prendre les mesures et à préparer les pièces d'étoffe qui devront être cousues; là s'arrête sa tâche industrielle; toutes les autres opérations sont faites au dehors; ainsi le tailleur apparent est un commerçant, le véritable tailleur est un artisan, un tailleur à façon, ne travaillant, il est vrai, que pour un seul client, mais sans être nullement lié en droit avec lui : comme on l'a dit, c'est un patron asservi.

Les rapports du fabricant de rubans et du passementier sont analogues : le fabricant de rubans n'est qu'un fabricant apparent, le véritable fabricant est le maître tisseur chef d'atelier, qui lui aussi est devenu par la force des choses, un patron asservi.

*
* *

Rappelons brièvement les deux sortes de contrat de louage qui interviennent, lorsqu'une personne utilise le travail d'une autre personne. Le Code Civil a traité de la matière sans donner à ce sujet des idées bien nettes et bien précises. On peut distinguer le louage d'ouvrage et de louage de services : *locatio operis faciendi*, et *locatio operarum* (art. 1710 et art. 1779). Le louage d'ouvrage est un contrat par lequel une personne s'engage à exécuter un travail déterminé ou une entreprise déterminée à un prix convenu et dans un délai fixé. Le louage de services est un contrat par lequel une personne met son activité ou ses talents professionnels au service d'une autre personne pour un temps indéterminé. Dans le premier, il intervient surtout la considération de l'ouvrage réalisé,

(1). Il faut mettre à part cependant une différence essentielle : le marché de la confection est local, tandis que celui de la Rubanerie est et a toujours été international, mais cela ne change pas la qualification du tisseur.

et dans le second surtout la considération de l'homme qui réalise l'ouvrage. Le second est proprement le contrat de travail, par lequel, le travailleur se consacre tout entier au service d'un autre, sans avoir la possibilité de disposer de sa liberté qu'il a en quelque sorte aliénée pour un temps donné. Dans le premier contrat le travailleur garde la liberté entière de disposer comme il l'entend de son activité, pourvu qu'il livre, dans le délai fixé, un ouvrage dont il a accepté tous les risques de fabrication. Même s'il ne livrait pas dans le temps fixé, le donneur d'ouvrage ne serait pas libre d'intervenir pour juger des moyens techniques employés ou de leur conduite et assemblage. Notons, pour terminer ces vues préalables, que le contrat de travail ou louage de services n'implique pas le travail dans des locaux déterminés et sous la surveillance du chef du travail : le travail peut très bien s'exécuter au domicile propre du travailleur, mais il n'en implique pas moins une certaine subordination, pendant un temps donné, un contrôle (qui peut être permanent) de la manière dont l'ouvrier dispose de son temps et de ses moyens techniques : outils ou procédés de travail. Strictement parlant, on ne devrait appeler ouvrier que le travailleur engagé par un louage de services; la rémunération de ce louage devrait seule s'appeler salaire; ainsi celui qui travaille en vertu d'un louage d'ouvrage ne devrait pas être appelé ouvrier, puisque ce terme est devenu par la force des choses synonyme de salarié; la rémunération de celui qui travaille comme entrepreneur d'ouvrage n'est pas à proprement parler un salaire.

A la lumière de ces principes, nous allons essayer de tirer, d'après les faits, la qualification juridique du travail du passementier. Bien qu'on ait pris l'habitude de donner aux fabricants l'appellation de patron, et aux passementiers celle d'ouvrier, l'emploi de ces deux mots ne fait que favoriser une équivoque : la nature complexe du travail du tisseur fait en effet que, suivant l'intérêt du moment, on usera tantôt de sa qualification de fait d'ouvrier, tantôt de sa qualification de droit de travailleur indépendant, sans qu'on puisse pourtant changer la réalité des choses.

Un Recueil des Usages corporatifs a été publié par le Conseil des Prud'Hommes, Section Tissus de la Ville de St-Etienne et a joué dans la Rubanerie intérieure le rôle de véritable coutume :

Art. 1. — Le contrat passé entre un fabricant et un patron pas-

sementier ou veloutier pour la fabrication d'un chargement est constaté par une feuille d'engagement que le fabricant ou son employé délivre au chef d'atelier au moment où intervient le contrat (Art. 34 C. T. Loi du 10 juillet 1915). Il est de toute nécessité que les conditions d'ordre conventionnel soient inscrites à la plume.

Ces conditions sont :

La date de livraison de la feuille, la description de l'article à fabriquer, le prix de façon payé aux quinze mètres pour le ruban et aux quatorze mètres pour le velours, la date à laquelle aura lieu la remise des pièces, le passage aux peignes et la réduction de ceux-ci à la ligne; la réduction du nombre de coups de battant au pouce, ainsi que les dates auxquelles le chef d'atelier devra rendre les « premiers bouts », les première, deuxième, etc... « coupes » et le solde du chargement.

Art. 2. — La feuille doit porter les inscriptions des poids des matières (chaîne et trames) remises au chef d'atelier, ainsi que les poids des matières rendues par celui-ci (coupes, trames, fonds d'ensouples, bourre de soie, etc...) et le métrage des coupes; les dates auxquelles ont lieu ces remises et rendues de matières.

Les termes de ce contrat en établissent nettement le caractère commercial où sont fixés à la fois le prix de façon, les délais d'exécution et les conditions de tout genre obligeant chacune des deux parties; nous sommes en face d'un louage d'ouvrage, aucune mention n'est faite sur les conditions mêmes du travail : l'employé exécute son travail indépendamment de la direction du maître de l'ouvrage, aux heures qui lui conviennent le mieux; il apparaît ainsi comme un entrepreneur d'ouvrages, d'autant plus que dans le prix fixé, il n'y a pas que la rémunération d'un travail; il y a l'amortissement du matériel dont le passementier est propriétaire, la location de la fabrique, les paiements divers des frais généraux qu'il est seul à supporter : frais de chauffage, d'éclairage et de force motrice, sans lesquels sa fabrique ne serait pas en mesure de produire.

Il y a enfin dans ce prix de façon un dernier élément extrêmement important : c'est la somme qui y sera prélevée pour payer la main-d'œuvre qu'emploie le chef d'atelier; le règlement corporatif qui parle des rapports entre le fabricant et le patron passementier réglemente aussi les rapports entre le chef d'atelier rubanier et ses ouvriers tisseurs qui ont longtemps continué à s'appeler les compa-

gnons; le chef d'atelier rubanier doit à l'ouvrier la moitié de la façon totale payée par le fabricant, pour façon de métrage et de tordage de coupons; il est tenu de lui fournir tous les accessoires nécessaires à la fabrication du tissu, y compris l'éclairage pour le travail; il doit aussi, et cela justifie ce vieux nom de compagnon témoin d'un régime disparu, lui fournir matin et soir le bouillon de la soupe (2). Pour le velours le chef d'atelier doit à l'ouvrier les deux tiers de la façon, mais par contre l'ouvrier doit fournir son éclairage pour le travail de veillée ainsi que les « passettes » et les ciseaux. Le chef d'atelier ne lui devait que le bouillon pour la soupe du matin. Nous nous bornons à signaler ces anomalies; la réglementation des rapports entre le chef passementier et les compagnons montre ainsi la qualité indubitable de patron attribué au passementier, puisque c'est lui qui a officiellement des salariés sous son toit.

A ces points de vue qui découlent cependant de la nature des conventions passées entre les intéressés, on n'a pas manqué de présenter quelques objections :

(2). La coutume s'en est du reste peu à peu perdue.

On a maintes fois critiqué cette façon de rémunérer le compagnon. Comme le compagnon ne subit pas les pertes d'un matériel inoccupé, et n'est pas acculé à un chômage fatal au moment des crises et peut souvent trouver à s'embaucher ailleurs, on a prétendu qu'une rémunération idéale consisterait à lui donner les $\frac{2}{3}$ de la façon lorsque les affaires vont très mal, et au contraire seulement $\frac{1}{3}$ au lieu de la moitié lorsqu'elle vont extraordinairement bien.

L'instabilité du compagnon est bien connue à St-Etienne. D'après les usages de la Corporation voici comment travaillent les compagnons : le compagnon reçoit le métier au moment de la réception des matières à tisser, il est chargé de la mise en train sauf pour le passage au petit peigne où le chef d'atelier l'aide. Celui-ci tisse avec lui les premiers centimètres.

Si les compagnons de velours touchent les deux tiers de la façon alors que ceux de ruban ne reçoivent que la moitié, cela tient à ce que les métiers de velours appartenaient autrefois aux fabricants et non aux chefs d'atelier. Cela explique pourquoi on n'a pas voulu étendre le même régime aux compagnons de velours en 1900 à la suite d'un referendum. (618 voix contre 120).

Le régime des compagnons veloutiers s'est adouci depuis une vingtaine d'années : les compagnons veloutiers devaient se rendre le dimanche matin auprès de leurs métiers pour nettoyer à la potasse les rouages du métier; ils y restaient primitivement jusqu'à midi, puis jusqu'à dix heures, et la coutume s'est perdue. Mais ils ont continué à toucher les deux tiers de la façon.

L'obligation qu'a le passementier de présenter au fabricant de rubans, pour chaque nouveau patron tissé, un échantillon avant de se livrer à la fabrication normale du tissu, l'obligation d'apporter selon l'expression d'usage « ses premiers bouts » au fabricant sous peine de perdre la façon, implique, en même temps qu'une certaine subordination du tisseur envers le donneur d'ouvrages, un contrôle des résultats techniques du travail. L'objection n'est pas grave, car cette pratique n'altère en rien le caractère du travail du passementier; ce contrôle initial fait par le fabricant n'intervient que pour éviter les erreurs. C'est une vérification qui met au jour les erreurs (3) qui se seraient glissées dans le travail de préparation fait chez le fabricant, chez le liseur, chez le teinturier et enfin chez le passementier; elle est faite dans l'intérêt de tous, mais surtout dans l'intérêt du tisseur qui risquerait sans cela de supporter seul les erreurs de ses prédécesseurs ou de ses collaborateurs.

Une objection plus grave tient à une pratique courante dans la Fabrique stéphanoise : la visite à domicile durant le cours de la fabrication, d'un agent du fabricant dont il n'est parlé nulle part dans les documents officiels et dans les contrats dont nous avons étudié le contenu : nous voulons parler du commis de barre.

Le commis de barre, analogue au « commis de ronde » lyonnais, est un passementier rompu à la pratique du tissage, qui connaît admirablement « la place », c'est-à-dire les tisseurs. Le commis de barre établit les rapports entre fabricants et tisseurs; mais, par une coutume généralisée de longue date, il ne se borne pas à amorcer les travaux à domicile, il en assure l'exécution et la bonne terminaison. C'est une sorte de commis-voyageur qui joint à son rôle de distributeur un rôle, réputé secondaire, de contrôleur technique des travaux en cours. Il existe dans la Fabrique stéphanoise deux sortes de commis de barre : les commis de barre proprement dit qui siègent en ville, employés d'une seule maison, appointés par elle, pour placer le travail dans la ville de St-Etienne ainsi que dans les environs directs et en surveiller la bonne exécution; — et les « commis de montagne », surnommés encore « commis placiers » qui remplissent ces fonctions pour plusieurs maisons et qui

(3) Elle permet également de les réparer sans qu'elles aient pu causer de préjudice à la fabrication.

reçoivent d'elles non plus des appointements fixes mais une rémunération sous la forme d'une commission par chargement (4).

Les visites des commis de barre ne sont ni régulières, ni fréquentes : elles sont importantes surtout au début des tissages pour habituer le passementier au genre de travail qu'on lui confie; le commis donne des avis expérimentés qui rendent souvent grand service aux tisseurs embarrassés; il donne les instructions pour couper les pièces au fur et à mesure que la longueur du travail exécuté le permet. Ses visites n'ont pas un caractère tracassier; le commis de barre est un ami du tisseur; ils sont du même milieu, on lui fait toujours bon accueil, d'autant plus qu'il peut procurer un travail entretenu et rémunérateur. Du reste, le commis de barre n'a jamais aucune observation à faire sur l'emploi du temps du chef d'atelier : pourvu que celui-ci arrive à livrer à la date fixée, il reste entièrement libre.

On conçoit cependant comment on a pu tirer argument de l'existence de cet émissaire du fabricant pour prétendre qu'en fait, le passementier à domicile n'était pas indépendant et qu'il subissait une surveillance, qui lui faisait perdre son caractère d'entrepreneur d'ouvrage; nous ne le pensons pas : les termes du contrat et les conditions dans lesquelles intervient cet agent, plus proche du passementier que du fabricant et lui-même tisseur pour son compte, nous poussent à croire que son intervention n'altère pas l'indépendance du passementier, mais au contraire la sauvegarde.

Le passementier est donc un entrepreneur qui tisse du ruban pour le compte du fabricant, mais à son profit et à ses risques :

A son profit puisque parfois en raison de l'abondance des commandes, chacun de ses métiers lui rapporte des sommes qui au taux du jour ne peuvent être considérées comme des salaires, à ses ris-

(4). Le rôle de ces commis placiers est assez délicat en période de chômage : lorsque le travail devient rare, la distribution des tissages disponibles suscite chez les passementiers oisifs de sérieuses jalousies. D'autre part comme ils sont rémunérés par un pourcentage prélevé sur les prix de façon des travaux distribués, ils ont la tentation d'augmenter leur revenu au détriment des tisseurs : les abus qui ont pu se commettre ainsi ont fait comparer certains de ces commis à de véritables sous-entrepreneurs qui spéculeraient à la baisse sur les prix de façon des tissages.

ques, parce qu'il est responsable des matières qui lui sont confiées, ainsi que des défauts de fabrication.

S'il veut résilier l'engagement qui le lie envers le fabricant dans un délai supérieur à 24 heures après sa conclusion, il est obligé de payer au fabricant une indemnité égale au tiers de la façon qui serait payée pour l'exécution du chargement, d'après le prix de façon et pour la longueur du métrage inscrit sur la feuille. (Article 6 des Usages corporatifs). S'il n'a pas terminé son chargement à l'époque convenue, le fabricant a le droit de le « relever » sans lui devoir aucune indemnité; si, à la rendue des pièces, la balance du chargement fait ressortir un déchet anormal des matières confiées par le fabricant, le chef d'atelier est tenu de payer au prix de revient la partie du déchet qui constitue l'anomalie (art. 20); il supporte de même les risques d'insuffisance de métrage et les risques de malfaçon, soit de malfaçon pour « glaçage » ou par défaut ou insuffisance d' « émouchetage », et les malfaçons plus graves encore de tissage proprement dit. En ce cas, les usages établissent que le chef d'atelier ne peut pas être condamné à payer une indemnité supérieure à la façon représentée par la coupe soumise à vérification (art. 16). Le fait que sa responsabilité est ainsi limitée ne porte nulle atteinte à son existence; le maître passementier est responsable tout comme un maître teinturier pour lequel cependant on n'a jamais dit qu'il était un salarié de son employeur (5).

(5). A propos des obligations du passementier et des risques auxquels il s'expose ajoutons quelques remarques :

La chaîne est donnée au passementier enroulée sur de grandes bobines appelées « billots » : les fils qui la composent ont été ourdies d'une longueur correspondant à la longueur du tissu à fabriquer (la longueur ourdie est toujours supérieure à la longueur tissée, par suite du retrait que l'entrecroisement des fils réalise : ce retrait est appelé « embuvage »). Ainsi on pourrait dire que la chaîne est une donnée, sur laquelle le tisseur ne peut faire aucune spéculation : il doit la tisser ou la rendre non tissée. Il n'en est pas de même de la trame : en employant le même langage on pourrait dire que la trame est une variable, elle est donnée au passementier sur des bobines en quantité approximative (des bobines le tisseur devra la faire passer sur les cannettes). La quantité de trame utilisée dépend de la conscience du passementier : si dans une même longueur du tissu il fait rentrer plus de trame en assurant ainsi un « garnissage » plus dense du tissu, autrement dit s'il « met plus de battant » il dépense plus de fils de trame. Mais s'il met moins de battant qu'il ne lui en est demandé et s'il ne le signale pas au fabricant il peut ainsi soustraire des ma-



Les débats et les conclusions d'un procès célèbre en son temps dans l'industrie stéphanoise, ont consacré officiellement les points de vue que nous venons de dégager. Nous donnerons pour terminer ce sujet les considérants d'un jugement du Tribunal de St-Etienne sur la qualification contestée du passementier.

La Chambre syndicale prétendait que c'était à tort qu'un passementier avait été mentionné sur la liste des assurés obligatoires de la commune de St-Etienne, arrêtée par le préfet et publiée par le maire le 14 juin 1911 conformément à la loi du 5 avril 1910 sur les retraites ouvrières et paysannes. Elle affirmait que, par nature, le passementier ne pouvait être assimilé à un assuré obligatoire conformément à l'article 2 de la Loi, mais qu'il était seulement susceptible d'être qualifié d'assuré facultatif en s'appuyant sur l'article 36 de la Loi qui visait précisément les artisans et les petits patrons. Le juge de paix avait débouté la Chambre de sa demande estimant qu'elle n'avait pas qualité pour l'introduire. Mais par le jugement du 21 décembre 1911 le tribunal d'appel reconnaissait le bien fondé des vues de la Chambre Syndicale, et la Cour de Cassation rejetait le pourvoi du préfet le 14 mai 1912.

Jugement du 21 décembre 1911.

Considérant qu'il est exact qu'Aurand exerçant à St-Etienne la profession dite de passementier est un tisseur à façon, travaillant dans son domicile sur plusieurs métiers lui appartenant pour le compte de fabricants de velours ou rubans qui lui remettent la matière première et que cette matière est façonnée par lui moyennant une rémunération fixée à l'unité, c'est-à-dire à tant le mètre;

Qu'il est constant en outre suivant les documents produits que les trois métiers dont A. est propriétaire sont installés à demeure dans un atelier dont il a la direction, sont mus par un moteur électrique et sont conduits par lui-même, l'autre par sa femme et le troisième par un ouvrier ou compagnon embauché et payé par lui;

Considérant qu'en cet état des faits, A. soutient à bon droit est non un salarié du ou des fabricants pour lequel il exécute des travaux de tis-

sières à son donneur d'ordres. On voit ainsi comment le passementier peut se livrer à certaines fraudes et sur quelles matières elles portent.

La chaîne est donnée, la trame est une variable sur laquelle joue la conscience du tisseur et sur laquelle doit porter la vigilance du fabricant averti.

sage, mais bien un entrepreneur d'ouvrage c'est-à-dire un petit patron travaillant habituellement avec un seul ouvrier et avec les membres de sa famille, devant par suite être rangé dans la catégorie des assurés facultatifs;

Considérant que si le fait de travailler à domicile, d'avoir la propriété de ses instruments de travail et de travailler le cas échéant pour plusieurs patrons en même temps n'est pas incompatible avec la qualité de salarié, c'est à la condition toutefois que cette situation ne soit pas exclusive du lien de subordination qui constitue l'élément essentiel du contrat de louage de service;

Considérant que le travail d'A. s'effectue dans un atelier où tout en participant lui-même manuellement au tissage il assume la surveillance et la direction des personnes qu'il emploie, que ses trois métiers dont la valeur totale peut atteindre plusieurs milliers de francs constituent par leur agencement un véritable outillage industriel qu'on ne saurait assimiler aux simples outils appartenant à un ouvrier;

Qu'il occupe lui-même d'une façon habituelle en dehors de membres de sa famille un ouvrier ou compagnon, qui est son propre subordonné, qu'il rémunère suivant une convention à laquelle les fabricants restent étrangers, sur le travail duquel il fait un bénéfice et vis-à-vis duquel il est incontestablement tenu de toutes les obligations conventionnelles ou légales résultant de la qualité d'employeur;

Que le contrat liant A. avec les fabricants est constaté par un écrit dit feuille de chargement indiquant les quantités de pièces qui lui sont remises, le délai dans lequel le travail doit être effectué, et l'obligation de soumettre au fabricant les premiers bouts de chaque pièce mais que sous réserves de l'exécution de ces conditions de son marché, A. dirige le travail de son atelier sous sa propre responsabilité et n'est soumis à aucune surveillance ou direction continue pouvant constituer une sujétion vis-à-vis d'un patron;

Considérant qu'on invoque vainement en sens contraire l'usage suivant lequel les ateliers des passementiers seraient visités par un employé du fabricant connu sous le nom de commis de barre, que l'intervention de cet agent n'est pas prévu dans la plus grande partie des feuilles de chargement, que d'après celles qui la prévoient elle paraît devoir s'exercer seulement au moment où le chargement va être terminé ou coupé;

Que dans tous les cas les visites que peuvent être autorisés à faire les commis de barre au cours de l'exécution du travail n'ont rien de régulier, n'ont pour but que d'éviter les difficultés au moment de la restitution du chargement et ne saurait être assimilées à la surveillance constante d'un contremaître sur les ouvriers de son patron;

Qu'il est vainement encore argué du texte des articles 33 et suivant du C. T. relatifs au salaire des ouvriers tisseurs à domicile, que le même Code art. 52 et sq. prévoit en dehors de cette catégorie d'ouvriers celle des chefs d'atelier faisant travailler plusieurs métiers pour les négociants manufacturiers et les soumet à des règles spéciales du point de vue des règlements de compte;

Qu'A. rentre maintenant dans cette dernière catégorie;

Considérant en outre qu'il importe peu qu'A. soit inscrit ou non sur la liste des électeurs ouvriers prud-hommes. (Loi du 27 mars 1907);

Considérant enfin qu'on ne saurait tirer argument de ce que sur un très grand nombre de feuilles il est qualifié d'ouvrier; que ce terme usité depuis un temps immémorial en cette matière par opposition à celui de fabricant s'explique par ce fait que le passementier travaille manuellement comme ses collaborateurs, mais que cette expression n'emporte aucune idée juridique précise pouvant servir à déterminer le contrat qui relie les parties...

Dira-t-on que les passementiers présentent certains caractères indéniables d'ouvriers salariés notamment :

Le classement des chefs d'ateliers tisseurs parmi les électeurs des Conseils de Prud'hommes, les difficultés survenant entre fabricants et tisseurs relevant de la compétence de ces tribunaux spéciaux (art. 1 de la Loi du 27 mars 1907),

Attendu que pour que le Conseil des Prud'hommes soit compétent il faut qu'il y ait entre les parties des rapports de patrons à employés ou ouvriers,

Que ces rapports peuvent exister non seulement entre le patron et l'ouvrier qui travaille avec lui, sous sa surveillance immédiate, mais encore avec l'ouvrier qui travaille chez lui, seul ou avec l'aide des membres de sa famille ou de quelques ouvriers et apprentis, pourvu du reste que le patron exerce une surveillance effective sur son travail, comme cela se passe par exemple pour les canuts à Lyon, qui sont soumis à la surveillance d'un rondier qui peut faire des observations sur le travail, que dans cette limite un chef d'atelier de tissage a pu être assimilé à un ouvrier justiciable de la juridiction du Conseil des Prud'hommes;

On ne doit entendre par chef d'atelier que l'ouvrier à façon qui, dans son domicile, soit seul, soit avec un ou plusieurs compagnons ou apprentis, met en œuvre des matières qui lui ont été confiées par autrui. Tout individu qui convertit en produits des matières qui lui appartiennent doit être considéré comme patron.

Cf Circulaire du Chef d'atelier 5 juillet 1923.

Levasseur t. II, p. 496, Gras, p. 174.

Le droit de rétention du passementier sur les marchandises en cours de fabrication, privilège étendu par jurisprudence au cas où le chef d'atelier n'a plus aucune marchandise. (Aff. faillite Journoux — Tribunal de Commerce de St-Etienne),

Un privilège dans la faillite du fabricant (art. 549 C. Commerce),

Ajouterait-on qu'il a en fait, beaucoup plus le caractère d'un ouvrier que d'un patron (il a les mains tannées d'un travailleur manuel et le maintien d'un ouvrier) ?

Ces remarques sont fondées. Nous n'en persistons pas moins à penser que le passementier est un artisan. En voici nos raisons :

Il a les caractères d'un petit patron :

1°) Il est soumis à la Loi du 9 avril 1898 sur les accidents du travail (cf. Cass. 24 mars 1909) au regard des ouvriers qu'il emploie (6), et d'une manière générale à la législation ouvrière (Loi du 12 juin 1893).

En fait comme cette loi ne vise que le travail des enfants et des femmes dans les établissements industriels, le passementier n'est soumis à la visite de l'inspecteur du travail que pour les mesures de sécurité et de salubrité que rend nécessaires l'emploi d'un moteur, sans que l'inspecteur du travail puisse lui faire observation soit au sujet de la durée du travail des femmes et des enfants mineurs (Loi du 2 novembre 1892) soit au sujet de la durée de travail en général.

2°) Il subvient seul à ses dépenses, il intervient seul dans le choix et la surveillance des compagnons tisseurs qui sont les propres ouvriers de la Rubanerie et qui n'ont aucun rapport avec les fabricants. Ainsi, pour qu'il y ait entre le fabricant et le maître tisseur les caractères juridiques d'employeur à salarié, il manque ces deux caractères qui constituent le salarié : la subordination (af-

(6) Les accidents du travail sont peu fréquents et peu graves dans la Rubanerie, ils se produisent surtout en usines et peu dans les ateliers à domicile. Voici une statistique, datant déjà de 1903, mais donnant une idée des causes et de l'importance des accidents lorsqu'ils surviennent.

HOMMES.

Coupures par rasoir (métiers velours)	12
Chute durant la mise en train	3
Doigts pris dans des engrenages	2
Piqûres par navettes et aiguilles	2
Coups de battant	1
	20

FEMMES.

Coupures par rasoir	6
Doigts pris dans les engrenages	6
Coups de battant	5
Chutes en organisant le métier	5
Piqûres par aiguilles et navettes	4
Chocs contre le métier	3
Faux pas en organisant le métier	3
	32

Ainsi en 1903 sur 4.346 tisseurs à St-Etienne, on n'a relevé que 52 accidents et très peu graves.

faire Pichon-Colcombet 5 mai 1911) et la continuité de services : le passementier demeure libre à tout moment de travailler pour qui bon lui semble, pour un seul, pour plusieurs à la fois ou successivement sans qu'il n'ait aucun compte à rendre à personne.

Si nous ajoutons que le travail du passementier est un travail d'art, et sa condition actuelle une survivance de l'ancien régime où les chefs d'entreprise ne se distinguaient guère de ceux qui transformaient de leurs mains la matière, nous n'aurons pas de peine à conclure que le passementier est un véritable artisan façonnier.

Cette dernière considération nous paraît en effet décisive. Si le caractère juridique du passementier paraît si complexe, c'est qu'en se bornant à un examen tout extérieur on peut logiquement arriver à deux conclusions opposées : insiste-t-on plus particulièrement sur la dépendance que le tisseur a en fait, on verra en lui un salarié, ne retient-on au contraire que l'indépendance qu'il conserve en droit, on conclura à sa qualité de petit patron. Pour trancher le débat il n'est pas à notre sens de meilleur critère que celui que l'on tire de la nature profonde du tisseur telle que nous la révèle l'histoire. Nous avons vu en effet, que la Rubanerie a toujours présenté par le fait même qu'elle n'a pas changé, ce caractère complexe d'être en avance et d'être en même temps en retard. Celui qui, avant la Révolution, était en avance, c'était le fabricant familiarisé déjà avec les méthodes que l'on appellera plus tard capitalistes : à ce moment on ne parle pas du passementier dont la condition ressemble fort à celle des travailleurs de son temps. Peu à peu la situation se retourne : le développement de l'industrie impose à tous les méthodes dont le fabricant de rubans s'était trouvé donner l'exemple. A ce moment le fabricant est en harmonie avec son époque, mais le passementier ne l'est plus, et comme désormais, le monde économique ne comprend plus que des producteurs indépendants ou des travailleurs en tutelle, on ne voit pas dans quelle catégorie va rentrer le passementier.

On ne peut pas l'appeler producteur indépendant. Ce serait un contre sens : strictement il ne l'a jamais été; maintenant comme autrefois, il ne peut vivre que dans le sillage de personnages plus puissants, et en cela, il se rapproche des travailleurs centralisés de l'époque nouvelle. Puisque, comme les salariés, il tire ses revenus

du travail de ses bras, et puisqu'il dépend dans une certaine mesure d'un capitaliste, il n'y aura aucune peine à le faire entrer dans la catégorie des ouvriers, opposée à celle des patrons. On oubliera ainsi son véritable rôle, et la tendance que nous avons à penser par catégorie empêchera de définir son caractère singulier. Ainsi, le passementier n'est ni un véritable artisan, ni un véritable ouvrier salarié : dire qu'il est artisan tout en spécifiant qu'il est engagé dans une organisation capitaliste, c'est unir des termes contraires; il est plus commode pour lui de se dire ouvrier : il se met ainsi au ton du jour et peut dans ses revendications, unir sa cause aux mouvements ouvriers. Pourtant sa fierté se redresse et l'amour de son métier lui fait préférer encore cette qualification plus noble d'artisan façonnier (7).

Comme les Corporations du Moyen-Age, la Corporation des passementiers de St-Etienne a conservé vivantes des anciennes traditions : notamment sa fête annuelle et les réjouissances qui l'accompagnent. La Corporation a même conservé dans son ensemble des coutumes religieuses : elle est placée sous le patronage de la Vierge. Aussi est-ce au 8 septembre qu'est fixée la Fête des passementiers : ce jour des messes solennelles sont célébrées dans plusieurs églises de la ville et de la banlieue (St-Ennemond; Côte Chaude, Valbenoite).

Des fêtes populaires sont organisées à cette occasion par le Syndicat général dans le quartier de Tardy.

Une vieille coutume veut aussi qu'il soit distribué des brioches par les passementiers aux fabricants qui s'intéressent à la fête; ils sont nombreux, et cela montre que dans l'intimité les fabricants et les passementiers entretiennent d'excellents rapports.

(7) Il n'est pas un artisan producteur, ni un artisan réparateur, mais grâce à la classification des artisans, élaborée depuis la renaissance artisanale, il trouve désormais sa place normale sous cette dénomination réhabilitée, élargie et nuancée d'artisan.

ANNEXE

A propos du recouvrement de la taxe d'apprentissage, ont surgi entre la Chambre Syndicale des Tissus et l'Administration préfectorale des discussions analogues à celles soulevées en 1911 à propos de l'application de la Loi de 1910 sur les Retraites ouvrières. Cette taxe est mise à la charge des employeurs au prorata des salaires qu'ils payent à leur personnel. Or, il s'agissait de savoir si les prix de façon devaient être considérés par les fabricants de rubans comme des salaires. La même question s'était posée à propos de la déclaration des salaires pour le recouvrement de l'impôt sur les salaires. Depuis 1911 on ne pouvait plus dire en droit que le passementier était un salarié du fabricant. Cependant le préfet usa envers les fabricants du raisonnement suivant; la taxe d'apprentissage disait-il devrait être répartie entre les diverses industries, or, il se trouve que « par le fait de son organisation très spéciale et en raison de l'impossibilité d'atteindre efficacement les chefs d'atelier de famille », la Rubanerie se voit exonérée pour la plus grande partie de sa main-d'œuvre. Comme en fait les passementiers jouent vis-à-vis des fabricants le rôle d'ouvriers, bien que n'ayant pas la qualification d'ouvriers et bien qu'étant petits patrons, « il paraît juste que les fabricants prennent bénévolement à leur charge la contribution dont le législateur, dans l'ignorance des conditions dans lesquelles s'exécute le travail de la Rubanerie, n'avait pas indiqué le moyen de recouvrement ». Les fabricants qui avaient fait prévaloir leurs droits de ne pas déclarer les prix de façon pour la perception de l'impôt des salaires, auraient pu là aussi s'opposer à toute imposition provenant de la taxe d'apprentissage. Ils ont préféré une solution forfaitaire transactionnelle. La question mérite d'être retenue car elle montre sous un autre angle la nature juridique du passementier; il n'est pas un salarié et cependant on se voit presque obligé de le considérer comme tel. Le compromis qui laisse planer le même doute sur la nature vraie du tisseur consistait à ne déclarer comme salaires sur lesquels se lèverait la taxe (à 0.20 %) qu'une somme égale au quart des façons. Ainsi la part de la Rubanerie s'élève à 35.000 francs sur un total de 1.500.000 francs pour l'ensemble

du département. Dans la suite la fabrique se laissa consentir forfaitairement une augmentation sur cette première somme sans aucun effet rétroactif.

Les exonérations à cette taxe, prévues par l'article 25 de la Loi du 13 juillet 1925 au cas où les intéressés subventionnent directement ou par l'intermédiaire de toute association les écoles privées d'enseignement technique, ont du reste fonctionné normalement dans la Rubanerie (notamment par l'intermédiaire du Groupement de Défense).

II

LE PASSEMENTIER ET LE FISC.

Le régime fiscal du passementier avant 1914. Sa situation dans le système des lois de 1917 et de 1923.

De l'importance d'une qualification fiscale : le passementier est-il un ouvrier, est-il un industriel ?

Des améliorations projetées de sa situation fiscale. Aperçu sur le budget d'un tisseur à domicile.

Les rapports du passementier avec le fisc vont nous permettre de préciser sa nature foncièrement artisanale. On sait en effet qu'une loi fiscale a contribué à restaurer officiellement la qualité d'artisan en lui donnant un statut et une définition précises. Depuis 1791, l'artisan était tombé dans un oubli volontaire : il ne devait reparaître au jour qu'à la fin du XIX^e siècle. Les lois sur la patente du 17 juillet 1889, modifiant celle du 15 juillet 1880, avaient décidé qu'on comptait parmi les gens non assujettis à la patente les ouvriers travaillant chez eux ou chez les particuliers, sans compagnons ni apprentis, soit qu'ils travaillent à façon, soit qu'ils travaillent pour leur compte et avec des matières leur appartenant, qu'ils aient ou non une enseigne ou une boutique. N'étaient pas considérés comme compagnon ou apprenti : la femme travaillant avec son mari, les enfants non mariés travaillant avec leurs père et mère, ni le simple

manœuvre dont le concours est indispensable à l'exercice de la profession.

Ce n'était pas encore une définition précise de l'artisan; l'exemption de la patente n'atteignait qu'une minorité de tisseurs, ceux qui n'occupaient pas de véritable compagnon.

Une loi postérieure vint en 1889 apporter un critère plus rigoureux. Si, d'après elle, le chef d'atelier qui a moins de 8 métiers mécaniques ou moins de 11 métiers à bras ne paie pas patente, ce n'est pas qu'il soit considéré comme ouvrier du fabricant, mais parce que la taxe qu'il aurait eu à payer n'excédait pas 24 francs en principal: il était payé en effet 3 fr., pour les métiers mécaniques, et 2 fr., pour les métiers à bras (8).

Le critérium était commode, et du reste, on sait que l'impôt des patentes frappait surtout en fait les véritables industriels et les commerçants et laissait indemnes les agriculteurs, les fonctionnaires et les salariés bien qu'il s'appliquât théoriquement à eux. C'est le régime inauguré en 1917 qui remit à l'ordre du jour la question artisanale, en créant les cédules frappant les diverses catégories de revenu: la question se posait de savoir si les artisans seraient frappés comme salariés ou comme industriels; salariés parce que tirant leurs revenus de leur seul travail manuel, industriels parce qu'étant indépendants. Après les solutions de l'article 13 de la loi du 31 juillet 1917, surtout après la loi du 25 juin 1920, une réforme s'imposait: elle parut après nombreuses discussions dans la loi du 30 juin 1923 dont l'article 10 devenait la véritable charte de l'artisanat rénové.

« Les ouvriers travaillant chez eux, soit à la main, soit avec l'aide de la force motrice, que leurs instruments de travail soient ou non leur propriété, lorsqu'ils opèrent exclusivement à façon pour le compte d'industriels et de commerçants, avec des matières premières

(8) Notons à ce sujet que le fabricant est imposé pour la patente d'après le nombre des métiers qu'il fait travailler, que ces métiers soient ou non la propriété du fabricant ou du chef d'atelier tisseur ou qu'ils soient la propriété d'un industriel façonnier muni d'un matériel important et par conséquent soumis lui même à la patente. La loi ne faisait aucune différence entre les métiers servant à échantillonner et les métiers servant à la fabrication. C'était en conséquence d'après le nombre total de métiers que le droit fixe était établi (C. E. 28 mars 1888, n° 3531).

fournies par ces derniers, et lorsqu'ils n'utilisent pas d'autres concours que celui de leur femme, de leurs père et mère, de leurs enfants et petits-enfants habitant avec eux, d'un apprenti de moins de 16 ans et d'un compagnon » sont considérés comme des artisans et taxés pour cela à la cédule des traitements et salaires.

Cet article vise directement le tisseur de rubans, tel que nous l'avons défini, et tous les caractères qu'il dégage s'appliquent au travail à domicile que nous étudions. Pratiquement du reste entre 1917 et 1923 le régime cédulaire incriminé ne s'était guère appliqué dans la région qui nous occupe: les contrôleurs n'étaient pas encore formés à leurs nouvelles fonctions, les tisseurs éparpillés et non avertis ne pouvaient pas matériellement être touchés tant que les esprits n'étaient pas accoutumés à ces nouvelles impositions.

A partir de 1923, les impositions allaient au contraire en se précisant et le statut artisanal était prêt à entrer en application. Mais la situation fiscale des tisseurs était très variable suivant la composition de leur atelier: le fait d'occuper un compagnon de plus que ne le permettait la loi faisait perdre à beaucoup la qualité d'artisan et les assimilait au point de vue fiscal à un véritable industriel. C'est une seule question d'arithmétique qui fait changer le contribuable de nature et de qualité; les catégories créées par la loi découpent ainsi en tranches discontinues des domaines foncièrement identiques. Et la question a de l'importance, car le fait de changer de cédule est lourd de conséquences pécuniaires: le taux d'imposition est sérieusement aggravé, car une des cédules comporte des abattements à la base très sérieux là où l'autre n'en a eu que de faibles tout d'abord, et n'en a aucun depuis les toutes dernières lois. Enfin, le fait d'être imposé à la cédule des bénéfices commerciaux au lieu de la cédule des salaires déclanche automatiquement l'imposition de la taxe sur le chiffre d'affaires (9). Il y a là des anomalies qui risquent d'être scandaleuses et démoralisantes; car les

(9) On a présenté à propos de la taxe sur le chiffre d'affaires payée par les passementiers l'objection suivante:

Si au lieu d'être disséminés, les métiers à rubans étaient réunis en une vaste usine, ou en un petit nombre de grandes usines, la taxe sur le chiffre d'affaires ne serait payée qu'une seule fois par les chefs d'entreprise. Par le fait de la dissémination, elle est payée deux fois pour une même production: une fois par centre indépendant, et une fois à la fabrique centralisée.

différences de situation qui tiennent à la famille, à son état physique, à sa composition et à toutes les conditions variables du moment font que là il ne sera jamais nécessaire d'employer de compagnon tandis qu'ici à cause de l'âge ou de l'état de santé des membres de la famille, deux seront constamment nécessaires; au fond, le fait d'employer deux compagnons ne semble pas faire perdre la qualité intrinsèque de travailleur à domicile façonnier, ni le caractère familial de l'atelier, caractères qui tiennent à des causes plus profondes qu'à cette pure question de chiffre. Les discussions avec le fisc, sous la protection des œuvres générales de l'Artisanat Français jettent un jour nouveau sur la situation juridique et économique du passementier.

Des exemples feront plus facilement comprendre la question.

Voici deux cas pris au hasard, mais où nous avons pris le chiffre d'affaires maximum et minimum :

Premier cas. — C'est un artisan, marié, ayant 2 enfants en bas âge et 2 enfants de plus de 18 ans, travaillant et habitant avec lui.

Son chiffre d'affaires est de 36.000 fr. Il est imposé à la cédule des salaires, ses deux enfants aînés lui tenant lieu de compagnons.

Son chiffre d'affaires est de 36.000 fr. Il a payé 9.000 francs de frais généraux et donné 12.000 fr. de salaires à ses enfants, soit un total de dépenses de 21.000 fr. Il lui reste un salaire net imposable de 15.000 francs. Mais comme il a une exonération de 7.000 francs, de 3.000 fr. pour sa femme et de 3.000 fr. pour chacun de ses enfants, il ne sera pas imposable.

Deuxième cas. — Un artisan marié avec 4 enfants en bas âge. Il est dans l'obligation d'employer deux compagnons pour faire face à ses affaires. Il a fait le même chiffre d'affaires que ci-dessus : 36.000 fr. Il a les mêmes dépenses, soit 9.000 fr. de frais généraux et 12.000 fr. de salaires payés à ses ouvriers. Il reste donc également 15.000 fr. d'imposables. Il n'a aucune exonération et paiera :

Sur le chiffre d'affaires	720 »
Sur les bénéfices industriels	1.500 »
Sur la taxe d'apprentissage	24 »

Soit ensemble 2.244 »

Son salaire sera donc réduit à 12.776 fr. Et pourtant ses charges de famille sont plus grandes que dans le premier cas.

Autre exemple. — Voici un vieil artisan, marié également. En raison de son âge, il ne peut plus se livrer à un travail corporel, mais il est apte à diriger et aider un personnel. Ses ressources ne lui permettent pas de rester sans rien faire. Il occupe deux ouvriers. Il est donc passible de l'impôt sur les bénéfices industriels et de la taxe sur le chiffre d'affaires.

Il a fait un chiffre d'affaires de 24.000 fr. Ses dépenses, frais généraux et salaires payés s'élèvent à 18.000 fr. Il lui reste un bénéfice imposable de 6.000 francs, pour lequel il paiera : pour le chiffre d'affaires, 120 fr.; pour l'impôt sur les bénéfices, 750 fr.; pour la taxe d'apprentissage, 24 fr., soit un total de 894 francs.

Ces deux exemples pris au hasard sur des cas nombreux, prouvent bien qu'il y a une injustice dans la loi, qui doit se modifier.

*
* *

Cette question de l'imposition des passementiers a fait ressortir leur véritable état d'esprit et a montré que, s'ils étaient fiers de leurs titres de chef d'atelier, ils n'avaient pas du tout la mentalité d'industriels : le passementier a mis longtemps à comprendre que l'on pouvait appeler revenu la rémunération qui le faisait vivre. Pour lui, le revenu c'est une somme d'argent que l'on gagne sans travailler manuellement; n'ayant ni le goût, ni les aptitudes de dresser une comptabilité, il aurait préféré payer d'office un petit impôt forfaitaire plutôt que de faire des déclarations : il ne sait ni combien il gagne, ni combien il dépense; ses comptes se font dans l'inconscient, pour lui et sa maisonnée, il ne les explicite pas et ne veut pas user d'indiscrétion vis-à-vis de lui-même : s'il a peur de lui-même, on n'a pas de peine à concevoir qu'il se méfie des questions que lui posent les agents du fisc et des précisions qu'il pourrait livrer au grand jour; le passementier aime à passer inaperçu; même s'il pouvait définir sa situation budgétaire, il lui serait très difficile de la rendre fidèlement dans des déclarations annuelles.

En effet, l'extrême mobilité à laquelle il est soumis malgré lui, et qui fait alterner dans le cours même d'une année des périodes où il travaille intensément et par conséquent où il gagne relativement beaucoup par rapport aux professions connexes, et des périodes où il chôme, et où par conséquent il ne gagne rien, rend très

difficile les évaluations de sa fortune. A cette mobilité qui lui est imposée par l'extérieur, se superpose une mobilité qui lui est imposée par la nature familiale de son atelier et qui affecte sans cesse la forme de son exploitation : qu'un des membres de la famille vienne à tomber malade, qu'il vienne à s'éloigner momentanément (temps de service militaire), ou à disparaître, l'atelier perd le caractère purement familial qui faisait sa force; et, si cette éventualité coïncide avec une saison prospère, le chef d'atelier se voit obligé de faire appel à de la main-d'œuvre étrangère; plus tard, pendant la période de travail ralenti, ou de « morte » complète, il retrouve alors son caractère purement familial; et ces différents changements peuvent se produire plusieurs fois au cours d'une même année. Cette seule circonstance empêche de profiter des avantages de la loi de 1923; que l'imprévu vienne de l'extérieur ou de la situation familiale, l'atelier du tisseur est tantôt une véritable petite manufacture, tantôt un atelier endormi.

Si l'on songe en plus que les frais généraux (10) ne sont pas du tout proportionnels au nombre des métiers, que les frais entraînés par l'entretien de trois métiers ne sont pas très différents de ceux occasionnés par celui d'un ou de deux métiers pour une fabrique en cours d'exploitation, on a de la peine à justifier les différences énormes consacrées par la présente législation fiscale. Pour introduire plus de justice en un domaine où la variabilité des sources de revenus a une si grande importance il faudrait introduire un nouveau principe dans le mode d'imposition et dire que l'impôt serait perçu sur un revenu moyen, établi en considérant la moyenne de plusieurs années en cours; les bonnes années ne font que compenser les mauvaises; les très bonnes, les très mauvaises; un bon mois, une bonne année ne représentent pas un profit pur, le facteur temps a une importance primordiale dans les évaluations. D'autant plus que le passementier à la différence du fabricant, ne peut faire rejaillir sur personne le poids des charges présentes puisqu'il n'est pas un intermédiaire (11).

(10) Les tisseurs ne tenant aucune comptabilité, le syndicat s'est entendu avec le service du contrôle pour fixer le montant des frais généraux à 25 % du montant du chiffre d'affaires.

(11) Les artisans isolés sont ainsi défavorablement traités par rapport aux artisans associés en coopératives de production : ces sociétés,

Sans perdre sa qualité de petit producteur, le passementier profitera donc des améliorations prochaines qui vont être apportées à la condition fiscale de l'artisan. La définition même de l'artisan garde encore une certaine imprécision qui sera levée en sa faveur : la question du nombre des compagnons va probablement être résolue par un élargissement du point de vue de la Loi de 1923 : la Loi du 27 décembre 1923, qui a organisé le crédit à l'artisanat, a considéré dans son article 5 comme petits artisans les travailleurs indépendants, de la même façon que l'article 10 de la loi de 1923 mais en établissant que le petit travailleur peut occuper comme auxiliaire en dehors de membres de la famille deux personnes au plus sans perdre la qualité de petit artisan. Enfin une circulaire administrative a donné un statut aux artisans qui, comme les tisseurs stéphanois, occupent une main-d'œuvre intermittente. Cette circulaire a établi que les lois codifiées ne s'opposent pas à ce que les artisans n'occupant pas de compagnon dans leur atelier puissent utiliser le concours intermittent de deux ou plusieurs ouvriers travaillant à domicile, pourvu que le travail de ces derniers n'excède pas celui que leur fournirait un seul ouvrier employé continuellement. La situation va donc peu à peu en se précisant, et en s'adaptant chaque jour un peu mieux aux véritables besoins de la pratique.

Voici quelques détails complémentaires qui donneront un aperçu sur l'esprit et la lettre de la législation fiscale du petit artisanat.

On a dit que pour bénéficier de la législation de faveur de l'artisanat, le gain de l'intéressé devait provenir en majeure partie de son travail manuel. Mais on peut interpréter de bien des manières ce mot de travail manuel. En le faisant restrictivement on a soutenu que l'artisan ne devait pas employer de matières premières représentant plus de 25 % du chiffre d'affaires de sa production, qu'il ne devait jamais faire des stocks, et ne pas avoir de boutique présentant un caractère commercial. On pouvait alors se demander quand commençait le caractère commercial de la boutique. Était-il constitué par le nom sur la porte, l'emploi de rideaux de fer ? On faisait aussi des difficultés sur l'emploi de mécanismes : il est certain à ce sujet que la profession ne perd pas le caractère d'industrie manuelle du fait de l'utilisation d'outillage mécanique. La solution est du reste la même lorsque l'artisan s'aide de machines à la fois pour la préparation de la matière première et le finissage des produits, car dans ce cas encore le façon-

quel que soit le nombre des compagnons qu'elles occupent sont exonérées de tout impôt. Si leur situation fiscale ne devait pas s'améliorer, les artisans devraient s'unir à 7 pour se ménager les faveurs du Fisc.

nage de la matière première avec le concours de la machine comporte une part essentielle d'adresse manuelle. (Note 1025 de l'Administration des contributions directes interprétant la circulaire 1419).

Voici enfin la proposition faite au dernier Congrès artisanal de Montpellier pour adoucir et élargir l'esprit de la Loi de 1923, en lui ajoutant un paragraphe :

« Le texte de l'art. 10 paragraphe 2 de la Loi de 1923 s'applique à tous les artisans qui n'utilisent pas d'autres concours que ceux prévus au paragraphe précédent, qu'ils emploient ou non la force motrice, qu'ils aient ou non un matériel mécanique moderne, quelle que soit d'ailleurs l'importance du taux des matières premières employées qu'ils tiennent ou non boutique dans laquelle sont exposés les seuls objets par eux fabriqués ».

Depuis les dernières discussions parlementaires un nouveau statut fiscal des façonniers occupant d'une manière permanente plus de deux compagnons, a été proposé :

On propose par un article 2 *ter*, d'étendre le bénéfice de la taxation à la cédule des traitements et des salaires, à toute une catégorie nouvelle, à toutes les personnes dont le montant brut des façons touchées pour l'ensemble de l'atelier ne dépasse pas 65.000 francs.

Ainsi, toutes ces personnes ne seraient plus imposables à la cédule des bénéfices industriels et commerciaux et par cela même à la taxe sur le chiffre d'affaires.

Le gouvernement ne l'a d'ailleurs pas adopté.

En 1927, la Corporation des tisseurs de St-Etienne était représentée (comme les années précédentes du reste) au Congrès de l'Union des Artisans de France et des Colonies, qui tenait ses assises à Montpellier. Les délégués de St-Etienne avaient été chargés de présenter le rapport sur la fiscalité artisanale. C'est dire qu'ils étaient réputés comme les plus au courant de la question, et comme aussi les plus intéressés à une amélioration prochaine.

*

* *

Nous tenons à donner pour terminer cette étude de l'état présent du tisseur à domicile, un aperçu sur ce budget qu'il a, nous l'avons vu, tant peine à établir.

Tout d'abord voici quelques chiffres extraits d'une enquête faite au temps d'une crise, longtemps avant la guerre, par une commission parlementaire.

Les frais généraux annuels s'y répartissaient de la façon suivante :

Location et emplacement du métier	60 fr.
Entretien et réparations	75 —

Eclairage	25 —
Location moteur	12 —
Patente	6 —

188 —

En répartissant ces frais sur 300 jours on avait une somme de

$$\frac{188}{300} = 0,62 \text{ par jour.}$$

Pour un chargement rubans 8 pièces, largeur 60 lignes, on payait 2 francs de façon les quinze mètres. Longueur : 72,50 pour 17 journées de travail et 2 jours de mise en train.

Façon 77,33

Force motrice 6,30

Cannetage 5 »

11.30

Différence : 66,03.

$$\frac{66.03}{19} = 3,47 - 0,62 = 2,85 \text{ par jour net.}$$

A la campagne le taux était encore sensiblement inférieur.
— Enq. Parl. 1902. Tome V, p. 375.

Les passementiers n'aiment pas en général, à faire connaître ce qu'ils gagnent. Mais, par contre, s'ils ont la chance de rencontrer quelque article avantageux, vite, ils exagèrent leur gain. Leur contentement est tel, quand ils sortent d'un petit salaire médiocre, qu'ils ne résistent pas à l'envie de le crier à tout venant.

Voici pour 1920 une fabrique de 2 métiers rubans et velours. Le patron a tenu le métier velours pendant qu'il a eu du travail sur celui-ci.

Pendant ce temps, il a occupé une ouvrière sur son métier rubans. Sa femme confectionne les canettes et fait les courses.

Le métier n° 1 a fait 8 chargements dont les façons ont donné respectivement : 360 fr., 695 fr. 30, 690 fr. 20, 961 fr. 05, 1.058 fr. 40, 720 fr. 90, 372 fr. 90 et 650 fr. Soit un total de 5.508 fr. 75.

Le métier n° 2 a fait 4 chargements de velours, dont les façons

sont de 986 fr. 10, 989 fr. 30, 1.360 fr. 35 et 1.377 fr. 80. Soit au total 4.713 fr. 55.

Le salaire brut qui est entré dans cet atelier est donc de 5.508 fr. 75 plus 4.713 fr. 55, soit 10.222 fr. 30.

Les dépenses se sont élevées à :

Location d'atelier	125 »
Assurance incendie, patente	36 »
Force motrice, location moteur	270.15
Frais enfilages	100.25
Achat d'un enfilage métal	221.60
Réparations, fournitures diverses	146.95
Pour canettes, émouchetage, courses à 1 fr. 25 l'heure	1.125 »
Intérêt du capital (5.000 fr. à 4 %)	200 »
Amortissement du capital	200 »
Chauffage fabrique	250 »
Salaire payé à l'ouvrier demi-façon	1.883 »
Total des dépenses	4.557.95

Si nous déduisons ce chiffre total de dépenses de celui des recettes, nous aurons : 10.222 fr. 30 moins 4.557 fr. 95 égale : 5.664 fr. 35, qui représentent le gain net de cet ouvrier avec un atelier de deux métiers.

Et cependant, cet ouvrier s'est bien occupé. L'année 1920 a été bonne; son métier velours seul a chômé pendant quelque temps. Son salaire net revient à 18 fr. 80.

Le passementier n'a du reste pas la notion d'amortissement : pour lui un métier ne doit pas se détériorer et il aurait plutôt l'idée qu'il a pris de la valeur en vieillissant, et qu'un bon entretien l'a préservé de l'usure.

Voici une fabrique de 3 métiers bien organisés : un velours et deux rubans.

Le montant total des façons encaissées est de 11.768 fr. 05.

Les métiers sont occupés par la famille, la femme fait les canettes. Le métier n° 1 a chômé 114 journées, le métier n° 2, 135 journées, le n° 3, 38 journées.

Les frais sont ainsi répartis :

Location, patente, assurance	239 »
Force motrice, lumière, moteur	368.50
Frais d'enfilages	277 »
Entretien du matériel, réparations	397 »
Chauffage	228 »
Canettes et Courses	1.250 »
Intérêt du capital engagé (9.000 à 4 %)	360 »
Amortissement du matériel	450 »

3.569.50

qui retranchés de 11.768,05 donnent un gain net de 8.198,55 pour 4 personnes employées.

Le métier ruban n° 3 qui seul pour ainsi dire n'a pas chômé est un grand métier de production. Ce métier seul a donné un salaire brut de 6.419,60 sur lesquels il faut déduire les frais. Il a travaillé pendant 272 journées de force motrice.

Le salaire brut est de 23,60 par jour de travail.

Voici une autre fabrique de 3 métiers, 2 rubans et 1 velours. Ils n'ont pas chômé en 1920. Recettes brutes : 12.952. Il y a une ouvrière occupée une grande partie de l'année, celle-ci a reçu 2.453. Les dépenses afférentes au matériel se montent à 2.670 ce qui donne un total de dépenses de 5.123 francs.

Les recettes de cette fabrique sont donc de 12.952 moins 5.123 égale 7.729 pour trois métiers. Cette somme représente le salaire de deux personnes.

III

LE PASSEMENTIER ET LA COMPAGNIE ELECTRIQUE.

Des modalités d'abonnements réservés aux tisseurs à domicile. L'influence de la guerre sur les polices d'abonnement. De la semaine de 55 heures. Du passementier de ville et du passementier de campagne. Des controverses à propos de la journée de huit heures.

La Compagnie électrique qui s'est constituée en 1892 pour fournir de l'énergie aux ateliers de famille des passementiers, leur

a toujours fait un régime de faveur. Au début elle était même une œuvre purement philanthropique (12), et, malgré l'accroissement de son rayonnement, les passementiers en sont restés les principaux clients. Le régime de faveur consiste en un abonnement de force motrice, spécial aux métiers à rubans, sur une base forfaitaire. Deux régimes forfaitaires étaient en usage : le tarif simplement forfaitaire et le tarif forfaitaire au cachetage. Le tarif simplement forfaitaire entraîne le paiement d'une somme fixe par mois et par métier sans aucune possibilité de réduction pour cause de non utilisation de la force (le prix était avant la guerre de 6,50). Le tarif forfaitaire au cachetage comporte la possibilité d'une déduction pour cause de chômage. Ce tarif était fait pour s'adapter aux conditions très mouvantes des travaux de tissage de la soie et décharger d'autant le passementier inoccupé. Il correspondait au prix de 11 francs par mois de 30 jours et par métier, pour les fabriques de deux métiers au moins, à la condition que le moteur nécessaire à une fabrique de deux métiers ne soit pas d'une énergie supérieure à 1/2 cheval, et à 3/4 de cheval pour une fabrique de trois métiers.

En cas de chômage de deux jours au moins, il était fait une réduction proportionnelle sur le montant de l'abonnement, étant expliqué qu'il était entendu par chômage la privation de chargement (13). Le chômage est constaté par un agent de la Compagnie qui plombe la courroie sur la poulie folle, et la remise en marche du métier résulte du déplombage effectué par le dit agent. Ce régime aurait pu être remplacé par le régime du compteur qui établit d'une manière précise la quantité de courant consommée et ne donne pas lieu aux formalités gênantes du cachetage, mais il ne présente pas les inconvénients du compteur, et il remédie aux inconvénients du forfait : or, on peut pallier à la rigidité du forfait, sans perdre l'avantage de la limitation de la dépense, très important pour le passementier. La clause de chômage joue un rôle extrêmement important dans les années d'affaires très réduites : la compagnie a vu ses gains diminuer de moitié par rapport au chiffre théorique prévu.

(12) Il lui fallut 7 ans de sacrifices avant d'avoir une année rémunératrice.

(13) En pratique un simple chômage de trame prolongé donne lieu à l'application de la clause.

L'abonné a droit de faire fonctionner gratuitement par sa transmission un rouet à canettes. Le moteur est ordinairement loué 2 frs par mois au cas où l'abonné n'est pas disposé à l'acheter.

Dans les premiers temps, seule l'énergie était fournie au passementier, il n'était pas question de l'éclairage; il y avait là une grave lacune, puisqu'il était formellement interdit dans les polices, sous peine de suppression immédiate de force motrice, d'utiliser le courant pour faire de la lumière. Le passementier en était réduit à se servir de lampes fumeuses qui ternissaient ses travaux délicats, sans parler du risque d'incendie d'autant plus grand que le travail impliquait fréquemment le transport de la lumière près des organes du métier et surtout près des fils de soie et de la chaîne. Le 1^{er} janvier 1911 le maire de St-Etienne devait obtenir de la Compagnie électrique l'installation gratuite de lampes à forfait, dites lampes populaires dans les ateliers à loyers inférieurs à 500 francs, à condition qu'il soit souscrit des polices d'abonnement d'au moins 5 ans (14). Chaque installation comprenait une lampe populaire; mais un même abonné pouvait avoir droit à deux installations de ces lampes. Leur prix était forfaitaire, payable par versements inégaux pour les mois d'hiver et pour les mois d'été (15).

Primitivement l'usage de la force motrice était limitée à onze heures par jour, comprises entre six heures du matin et midi et entre une heure et demie et sept heures du soir, dimanches et fêtes exclus. En octobre 1906 la Compagnie usait de la faculté qu'elle s'était reconnue de réduire à 10 heures par jour la distribution d'énergie sans modification des tarifs d'abonnement. Par un nouveau cahier des charges du 1^{er} janvier 1911, cette mesure était reconnue officiellement. En même temps, un réseau de distribution séparée et propre aux passementiers facilitait l'application des règles que nous avons énoncées. Jusqu'alors le passementier s'engageait à couper le courant lui-même tous les jours pendant une demi-heure, suivant l'horaire fixé d'un commun accord avec l'inspecteur du travail.

Tel fut le régime normal pendant les années d'avant-guerre

(14) Lampes de 10 bougies consommant 35 watts et lampes de 16 bougies consommant 56 watts.

(15) Octobre inclus à mars inclus : 3 francs pour les lampes de 10 bougies, et 1,50 d'avril inclus à septembre inclus.

et durant toutes les hostilités; rappelons cependant ici que les difficultés d'approvisionnement et d'entretien amenèrent fréquemment des interruptions de courant et diminuèrent sensiblement la journée de travail : la police avait prévu les accidents et décidé qu'en cas de force majeure elle ne serait tenue à aucune indemnité; il était stipulé cependant qu'en cas d'interruption se prolongeant au delà de 24 heures, l'abonné aurait droit pour tout jour d'arrêt supplémentaire à une réduction proportionnelle, c'est-à-dire que le montant du forfait annuel serait réduit de $1/365$ par jour d'arrêt.

*
* *

Les choses en restèrent là jusqu'en 1920; à ce moment l'augmentation démesurée du coût de la vie demandait une mise au point des prix d'énergie, et une adaptation aux conditions nouvelles de travail; aussi le 29 juillet 1920 les tarifs des forfaits étaient-ils augmentés de $+60\%$: en même temps par un avenant au cahier des charges avec la ville, la Compagnie électrique réduisait la semaine de 60 à 55 heures, en organisant l'arrêt du courant le samedi après midi. Elle se mettait ainsi en accord avec la loi du 23 avril 1919, qui avait limité la journée de travail effectif à huit heures par jour ouvrable, ou à 48 heures par semaine avec maximum de neuf heures par jours, combinaison qui permet le repos dans l'après midi du samedi.

Pourquoi maintenait-on encore une semaine de 55 heures alors que la loi préconisait la semaine maxima de 48 heures ? C'est que la journée de huit heures, *stricto sensu*, est en fait inapplicable aux travaux de tissage à domicile d'autant plus que ce n'est pas la durée du courant fourni qui indique la véritable durée de travail (16). La loi de 1919 parle en effet du travail effectif; ce n'est

(16) Du reste, comme on l'a dit souvent, on ne voit pas bien pourquoi on empêcherait au tisseur à domicile de travailler chez lui quand bon lui semble et de regagner le soir les heures perdues dans la journée pour une raison ou pour une autre. Comme la demande rubanière est des plus capricieuses, qu'on ne peut la régler, ni la « doser », il est folie de ne pas la capter intégralement quand elle surgit. Après, c'est en vain qu'on cherche à la prolonger. En ne la satisfaisant pas on ne fait que la décourager, c'est-à-dire la détourner, et nuire à l'indus-

donc pas la durée de travail tout court qu'il faut envisager, mais la durée de travail utile; or le métier à rubans n'est pas une machine que l'on met en marche à une heure donnée et que l'on arrête lorsque quatre heures sont révolues; plus le travail effectué est riche et délicat, plus les arrêts sont fréquents pour surveiller la soie. Ce n'est pas une matière grossière que traite le métier, et sa transformation n'est pas purement mécanique. Si nous ajoutons les multiples pertes de temps occasionnées par la marche normale du métier (en entendant par perte de temps, le temps pendant lequel on n'utilise pas le courant) et les pertes encore plus graves imposées par les attentes forcées et plus ou moins longues de travail, on comprendra combien est irrégulier l'emploi des heures de travail et combien semble néfaste une réduction des heures de courant. Comme la Rubanerie est une industrie saisonnière, il faudrait tantôt supprimer presque complètement la distribution d'énergie, tantôt la donner sans limites : à certains moments en effet on ne peut travailler que si l'on est capable de livrer dans un délai très bref les diverses petites commandes que l'on a recueillies; si l'on est incapable de faire vite, on est réduit à l'oisiveté complète plus démoralisante encore que le surmenage.

C'est pourquoi on a prétendu que, si on comparait l'ensemble de l'organisation stéphanoise à une vaste usine (17) en temps normal elle ne fonctionnerait pas 20 heures par semaine.

trie. C'est pourquoi on a proposé en ce qui touche la réglementation du travail du tisseur chez lui par la fourniture de courant de leur donner droit à utiliser par an un nombre donné d'heures, 3.000 par exemple et de placer à cet effet un compteur sur le métier. Pour éviter les jalousies entre passementiers qui déclenchent facilement les grèves et les voies de fait (ce sont toujours des bris de vitres), lorsqu'un tisseur travaillerait au delà du chiffre toléré, il devrait donner une fraction de son gain à la Corporation pour faire acte de solidarité. Il ne serait pas question ainsi de l'application de la Loi de 8 heures dans ce domaine où elle serait plutôt nuisible si elle y était strictement interprétée.

(17) Il est difficile de comparer utilement les rendements de l'usine et de l'atelier de famille pour des articles identiques. Même entre ateliers de famille, les différences sont très sensibles et tiennent aux différences de caractères et d'habileté des membres de la famille. (notamment au caractère de la femme, qui exerce une grande influence sur la marche de l'atelier). Du reste, même en usine une ouvrière peut produire 8 mètres là où sa voisine arrive péniblement à 6 mètres. La

La semaine de 55 heures a donc fonctionné normalement depuis 1920; l'usage du courant était limité pendant les cinq premiers jours de la semaine à dix heures par jour comprises entre 7 heures et midi et entre 14 heures et 19 heures, le samedi à cinq heures comprises entre 7 heures et midi. Le courant était suspendu tous les jours de midi à 14 heures (article 20 du cahier des charges). A ces clauses était jointe cette décision fort grave :

« Toutefois le concessionnaire aura la faculté de réduire à l'avenir la distribution du courant jusqu'à 48 heures par semaine. Cette réduction deviendra obligatoire si elle est réclamée par la majorité des abonnés tisseurs desservis dans toute l'étendue du secteur de St-Etienne ».

Cette clause devait rester dans l'ombre jusqu'à ces derniers temps.

L'année 1927 a été une année de crise prononcée; la moitié des métiers se sont trouvés réduits au chômage. Pour mieux répartir entre les tisseurs les quelques travaux qui se présentaient, le syndicat général songea à faire jouer la clause de réduction du courant : en réduisant la journée de travail de chacun, disait-il, on empêchera que certains accaparent à eux seuls tout le travail disponible. Il paraissait donc sage de diminuer de 5 heures la semaine, pendant la durée des chômages. La corporation fut consultée et par un vote du 10 juillet 1927 la réduction de cinq heures fut admise temporairement. Elle est entrée en vigueur le 15 août 1927 à raison d'une diminution d'une heure, à savoir la dernière heure de l'après-midi pour les cinq premiers jours de la semaine. La semaine est donc actuellement de 50 heures et nous nous trouvons avoir presque atteint cette semaine de 48 heures que nous avons cependant qualifiée d'impraticable dans le tissage du ruban. Cette dernière décision n'a du reste pas manqué de soulever de multiples protesta-

même différence se retrouve en atelier individuel. Mais ce que l'on peut dire, c'est que le chef du petit atelier travaille avec plus de goût et de zèle que l'ouvrier d'usine; il est entraîné volontiers à faire des heures supplémentaires là où à l'usine il aurait trouvé de multiples motifs pour s'y refuser. C'est pourquoi les passementiers sont assez hostiles à toute réglementation rigide des heures de travail qui les rapprocherait extérieurement de leurs camarades d'usines : en temps de prospérité ils ne songent qu'à accroître la durée du travail, et il faut de fortes crises pour qu'ils acceptent de la diminuer officiellement.

tions notamment dans les centres ruraux. Certains tisseurs avancés ne cachent en effet pas leur intention bien arrêtée d'aboutir définitivement à la semaine de 48 heures et envisagent pour cela une augmentation de tarif. La question est grave et très discutée : en période de crise la diminution de fourniture de courant n'entraîne aucun inconvénient bien qu'elle n'occasionne pas une diminution proportionnelle de frais pour le passementier ; mais quand les affaires reviendront rapides et prospères, la semaine de 48 heures apparaîtra dérisoire puisque les 48 heures de courant ne correspondant peut-être pas à 36 heures de tissage, ne permettront pas d'effectuer tout le travail dans ce minimum de temps.

La campagne surtout a fait entendre ses plaintes, bien que les syndicats ruraux aient été consultés, et aient théoriquement admis la réduction horaire : la campagne est en effet en infériorité sur la ville à cause de son éloignement ; elle est soumise de ce fait à des arrêts de travail plus fréquents occasionnés par le manque imprévu des matières premières, trames ou coupons, qui immobilise le métier non seulement plusieurs heures, mais plusieurs jours durant lesquels le courant est disponible mais n'est pas utilisé. La journée de huit est donc impossible dans la Rubanerie : comparer l'ensemble de la Fabrique rubanière à une vaste usine, nous fait sortir de la réalité, changer de langage et d'échelle de grandeur : la semaine de 48 heures normale impliquerait une transformation complète de la Rubanerie. Actuellement la semaine de 55 heures permet de fabriquer des ordres de la dernière minute assez rapidement : celle de 48 heures obligerait les fabricants à diviser les mêmes ordres en un plus grand nombre de métiers, et créerait une augmentation des prix de revient par suite des préparations plus morcelées, des déchets de fin de métier plus nombreux, à un moment où tous les efforts tendent à la diminution du coût de la production. L'équilibre de la Rubanerie est construit sur cette répartition actuelle du travail ; l'augmentation des tarifs qu'occasionnerait la diminution d'horaire exigerait un accroissement sérieux de rendement, et une suppression des pertes de temps qui ont toujours frappé ceux qui observent la Rubanerie du dehors.

Nous estimons ainsi que la journée de 55 heures est un minimum pour la production normale. En fait, le passementier chef d'atelier est occupé plus de 10 heures par jour lorsque la semaine

est de 55 heures : mais, encore une fois, toute occupation n'est pas un travail effectif. A midi, pendant que le courant est arrêté on travaille une petite demi-heure pour surveiller les organes du métier, pour les réparer s'il y a lieu : le soir, on fait de même lorsque le tissage est arrêté; chaque semaine, le samedi soir, on nettoie au pétrole les parties métalliques, les poulies et les arbres de transmission. Cela se fait avec soin, avec goût, et permet au métier de marcher sans donner d'ennui au moment où le courant est disponible. Ainsi se répartit la tâche du chef d'atelier.

Quant au compagnon, il semble qu'il doive bénéficier de la Loi de Huit Heures et que le chef d'atelier doive la respecter à son égard. Le décret d'application du 13 décembre 1919 prévoit l'application de la réglementation du travail dans les établissements ou parties d'établissements qui traitent la soie, le coton et la soie artificielle. Il s'applique donc au compagnon, en droit. En fait, malgré les observations de l'inspecteur du travail, le compagnon échappe à la réglementation; le chef d'atelier affiche un horaire inexact, le compagnon ne s'en plaint pas et les choses restent inchangées.

Notons enfin que l'augmentation des tarifs de forfait a été ramenée de + 60 % à + 50 % à partir du 1^{er} janvier 1921 et qu'ils n'ont subi aucune modification depuis.

Comme on se plaît à le répéter, les passementiers sont restés les « enfants chéris » de la Compagnie électrique. Tandis que les tarifs normaux (les tarifs au compteur) de la Compagnie ont été augmentés de + 150 % sur ceux d'avant-guerre, ceux concernant soit la lampe populaire, soit les métiers à ruban sont restés au taux de + 50 %. On ne peut manquer d'être frappé de ce véritable régime de faveur que les passementiers ne comprennent pas toujours, mais qui leur permet de rester, malgré les difficultés sans cesse croissantes, à la hauteur de leur tâche.

COMPAGNIE ELECTRIQUE DE LA LOIRE ET DU CENTRE

Société anonyme au capital de 114.000.000

Ass. Générale, 25 nov. 1927.

Exercices	Secteur de St-Etienne	
	Nombre de métiers à rubans,	
1900-1901	6.604	
1901-1902	8.224	
1902-1903	9.310	

1903-1904	9.809
1904-1905	10.393
1905-1906	10.653
1906-1907	11.243
1907-1908	11.508
1908-1909	11.516
1909-1910	11.676
1910-1911	11.584
1912-1913	11.361
1913-1914	11.673
1914-1915	12.092
1915-1916	12.067
1916-1917	12.087
1917-1918	12.013
1918-1919	12.057
1919-1920	12.360
1920-1921	12.548
1921-1922	12.134
1922-1923	12.250
1923-1924	12.078
1924-1925	11.951
1925-1926	11.886
1926-1927	11.844

L'enquête officielle de 1914 révélait 26.232 métiers ainsi répartis

14.367	à domicile
4.628	en usines
7.237	étoffes.

en évaluant le nombre des usines ainsi :

2 usines	de plus de 500 métiers
3	— — 200 à 500
une dizaine	de 100 à 200.

En estimant le prix d'un métier à 3.000 francs avant la guerre, et le chiffre d'affaires de la Rubanerie fournit par les statistiques à 90 millions de francs, on retrouvait une proportion raisonnable entre le nombre des métiers, le capital qu'ils représentaient et le chiffre global de leur activité commune.

De 1919 à 1922 le nombre des métiers à rubans était tombé à environ 13.000 dont 4.000 en usine.

En plus des métiers de la Compagnie électrique de la Loire et du centre il faut tenir compte de ceux actionnés par la Compagnie d'Yssingeaux (1.500) et des nombreux métiers qui restent mûs à bras. (plusieurs milliers).

Cf. Pawlowsky. L'industrie textile française 1925, pp. 136 et sq.

En 1926 le nombre des abonnés de la Compagnie électrique était de 61.985 dont 5 étaient des sous-distributeurs qui achetaient en gros le courant (S. E. de St-Chamond, Secteur Rhône et Loire de l'Energie Industrielle, Société Lumière et Energie, Société Force et Lumière du Veilay, Société du Gaz de Firminy).

Elle alimentait 298.000 lampes dont 12.000 pour l'industrie et 5.200 aux rubaniers.

Sans compter les métiers à rubans en usines, voici quelle était en 1926 la répartition des métiers à rubans mus électriquement.

	Nombre de métiers	Nombre de fabriques
St-Etienne	3.870	1.704
Autres communes de la Loire ..	3.100	1.306
Haute-Loire	4.894	2.189
	11.864	5.199

IV

DES QUESTIONS ARTISANALES QUI RESTENT A RÉSOUDRE DANS LE TISSAGE STÉPHANOIS.

Que la guerre a accru la gravité de la question de l'apprentissage. Les causes de la crise du recrutement.

La crise du local.

La crise du crédit.

L'avenir de la Rubanerie semble dépendre de la solution que recevra le problème du recrutement. La création d'une Chambre de Métiers résoudra-t-elle simultanément les trois graves problèmes en suspens?

Trois graves questions restent pendantes touchant la situation présente des passementiers stéphanois : ce sont par ordre d'importance la question de l'apprentissage, celle du local et enfin la question moins grave du crédit.

Le problème de l'apprentissage est de beaucoup le plus angoissant : dans l'ensemble des questions présentes c'est celui qui demande la solution la plus rapide. Il ne se forme plus aujourd'hui d'apprenti passementier (18). La question était du reste à l'ordre du jour depuis de nombreuses années déjà; elle n'a cessé d'y res-

(18) Dans l'ancien régime la question des apprentis se posait ainsi, mais, à l'inverse, les règlements intervenaient pour limiter le nombre des apprentis.

ter surtout depuis les dernières années. Il aurait fallu combler les vides créés par la guerre; or, malgré l'accroissement stupéfiant des chiffres de la production, les tisseurs sont allés sans cesse en diminuant; la Corporation ne se recrute plus. Pourquoi donc l'apprenti a-t-il disparu de St-Etienne ?

L'apprenti a disparu, a-t-on dit, parce qu'il était exploité par le chef d'atelier : on l'employait comme barreur avant que la force motrice ne se soit généralisée, ou bien on lui donnait des occupations secondaires, on lui faisait faire par exemple, les fameuses « courses au magasin » qui font perdre tant de temps aux passementiers et dont ils n'ont jamais cessé de se plaindre, ou même simplement les courses du ménage et les commissions de la femme.

En second lieu les cours techniques institués pour la formation des futurs tisseurs avaient lieu trop tard, de 8 heures à 10 heures du soir, après une journée de travail fatigante, commencée à six heures du matin et qui n'avait pris fin qu'à 7 heures le soir.

Enfin l'apprentissage n'était pas rétribué et les parents ne voulaient plus supporter seuls les frais d'entretien de leurs enfants jusqu'à l'âge de 17 ou 18 ans (19).

A ces causes qui sont anciennes, il faut ajouter celles qui sont une conséquence directe de la guerre et de l'état d'esprit nouveau qu'elle a créé. On est amoureux de bien être, et l'on ne sait plus faire de sacrifices dans le présent pour s'assurer l'avenir. Chez le tisseur, chef d'atelier de famille, les salaires ont toujours été incertains, souvent très beaux, bien plus beaux que dans les professions voisines, mais ils gardent toujours leur caractère aléatoire; depuis que la vie est devenue plus difficile, on ne veut plus se contenter d'une rémunération incertaine; on sait que si un membre de la famille, si le père surtout vient à disparaître, l'atelier ne pourra plus vivre. Dans une pareille perspective on a abandonné résolument la profession, attiré par les hauts salaires assurés depuis la guerre dans la construction métallique, dans la fabrication des cycles et des pièces détachées. Ainsi, actuellement presque tous les fils de passementiers, et bien souvent aussi leurs filles, ont préféré l'atelier de tournage au métier paternel.

(19) Au congrès de l'apprentissage tenu à Lyon en 1921, on a indiqué ces trois causes.

C'est pourquoi, même si on améliore le rendement et la vitesse des métiers, la Rubanerie traversera une crise terrible du fait qu'il n'y aura plus de bras, et plus de cerveaux pour faire marcher les métiers (20); le problème de son avenir n'est pas tant une question de matière et de mécanisme qu'un problème strictement humain. Il faut pour maintenir la renommée de l'atelier de famille des hommes qui aient le goût de leur travail. Or, le maniement du métier demande aujourd'hui comme hier un long apprentissage; au fond, le machinisme ne devrait pas supprimer l'apprentissage, puisqu'il libère l'homme de l'effort musculaire pour lui permettre plus d'adresse, mais en fait, le développement de la force motrice et l'influence de la guerre ont nui à la formation technique des tisseurs; pour tous les articles simples la conduite du métier n'a été qu'une simple surveillance consistant à rattacher les fils cassés et à renouveler les trames épuisées, travail qui était accessible à tous, aux vieillards et aux enfants. Aussi en est-on arrivé souvent à se demander si c'est la machine qui conduit l'homme, ou l'homme qui conduit la machine; les femmes notamment n'ont pas, comme les anciens tisseurs stéphanois, cet instinct de la mécanique, elles se trouvent désemparées devant le moindre incident; comme elles, beaucoup d'ouvriers tisseurs sont de véritables manœuvres qui n'ont de valeur, que par la présence du chef d'atelier, le véritable passementier de l'ancien temps. Or, nous sommes précisément à une époque

(20) A la dernière statistique on voit des signes très nets de la diminution des cadres de la corporation. Sur 5.295 chefs d'atelier, 1.580, c'est-à-dire 30 % ont plus de 80 ans et 1.592 soit encore environ 30 % ont entre 50 et 60 ans. Par contre on ne compte que 196 passementiers soit à peine 4 % ayant moins de 30 ans. Que deviendra la Corporation dans quelque dix ou vingt ans si aucun progrès ne se fait dans le recrutement ?

« La machine exige aussi un apprentissage. Par ce qu'elle va vite et met un moteur à la place d'un homme il n'en reste pas moins que le rôle de celui-ci continue à être prépondérant. Il doit la connaître en ses moindres rouages, en ses complications afin de lui faire donner tout son rendement utile : l'ouvrier habile met sa machine au point, la sent vivre, en devine les faiblesses, en tire un parti infiniment meilleur que le manœuvre et pour cela il a besoin d'acquérir des connaissances techniques, de développer son intelligence et sa clairvoyance. Le machinisme ne supprime pas l'apprentissage il libère l'homme de l'effort pour lui demander plus d'adresse ».

Cf. Godart. Travailleurs et Métiers lyonnais, 1909.

où les perfectionnements demandés par les nouvelles fabrications demanderaient des tisseurs encore plus compétents qu'autrefois.

Tel est le mal, Quels sont donc les remèdes ?

Les passementiers se sont tournés vers les fabricants, pour les prévenir par des statistiques que la disparition de la Corporation des Tisseurs était prochaine, si personne n'intervenait à temps; mais là encore, les fabricants ont été portés à répondre (21) : « Vous savez bien que nous ne pouvons rien faire pour vous, vous êtes des petits patrons indépendants, c'est à vous à vous occuper de votre propre recrutement : nous nous occuperons de l'apprentissage pour la partie qui nous concerne et dont nous sommes directement responsables, par exemple pour l'ourdissage; mais ce n'est pas nous qui pouvons directement empêcher vos enfants de fuir la profession de tisseur. Nous ne pouvons vous aider que par des subventions et des encouragements, mais c'est à vous à faire le gros de l'œuvre ». Du reste, les fabricants en sont arrivés à penser qu'ils ne gagnaient rien à vouloir s'occuper de trop près des affaires de leurs tisseurs. On sait en effet que chacun se donne volontiers de la peine dans la direction, et de la manière qu'il a choisies de son propre gré, et qu'il ne le fait qu'à regret sur le conseil d'un personnage qui n'a pas la même condition sociale dans le cycle de la fabrication.

Les fabricants disaient aux passementiers que l'apprentissage du tissage était une œuvre qui devait s'entreprendre et se poursuivre dans le silence de l'atelier de famille; cependant, on constate qu'il est assez difficile aux chefs d'atelier de former des apprentis, car ils ne peuvent pas consacrer assez de temps à les surveiller. Ils ne s'y astreignent volontiers que pour leurs propres enfants; le plus souvent, le premier apprentissage se fait dans une usine de tissage, puis lorsque l'ouvrier ou l'ouvrière connaît suffisamment le métier pour exécuter un travail courant il revient dans un atelier fami-

(21) « L'effort financier nécessaire pour acquérir, créer un atelier ou remplacer les métiers anciens par un outillage plus moderne risque de devenir un gros écueil si la crise se prolonge en faisant disparaître les petites économies des tisseurs. Les Caisses Raiffeisen Durand ne pourraient-elles pas être adaptées en ce domaine ?

Mais les patrons préfèrent dépenser de l'argent pour créer chez eux. Les ouvriers se méfient des patrons et préfèrent se tirer d'affaires sans leur intervention ».

Voir le rapport publié dans le Bulletin des Ingénieurs catholiques de juillet-août 1927.

lial où le patron passementier peut le former plus facilement au travail hors série; ce sont les tout premiers pas dans l'apprentissage qui sont les plus critiques et les plus dangereux pour le novice qui se rebute assez vite : il faut dans le tissage de la soie, plus que dans tout autre apprentissage, de l'attention et une grande patience; ces qualités étaient jusqu'alors dans le tempérament propre du tisseur rubanier mais il semble que les derniers troubles économiques en ont fait perdre le sens séculaire.

Une refonte de notre législation de l'apprentissage est à l'étude en ce moment; depuis 1851 on a reconnu nécessaire de mettre la loi en accord avec la pratique. Le principe est de faire varier la rémunération du patron et de l'apprenti en sens inverse l'une de l'autre, et suivant une loi qui tienne compte des avantages que chacun recueille dans le contrat, au fur et à mesure de son accomplissement; au début l'apprenti seul retire tout profit du contrat; à mesure qu'il se forme il rend des services au patron et voit sa rémunération grandir en proportion. Les conditions de prix et de durée ainsi fixées, chacun serait protégé et assuré d'une juste rémunération dans sa participation au contrat (22).

Parallèlement au travail chez le tisseur l'apprenti serait astreint à suivre un certain nombre de cours professionnels où il mettrait au point les connaissances pratiques acquises à l'atelier.

Il existe bien actuellement à St-Etienne une Ecole pratique d'industrie fondée en 1882 ainsi que des écoles libres, et dans la région les écoles de St-Didier et de St-Chamond; mais ces écoles ne forment pas de véritables tisseurs. La tradition veut que lorsqu'on a suivi ces cours, on soit élevé au-dessus de la condition de ses parents et qu'on perde la qualité d'ouvrier pour acquérir celle, plus goûtée, d'employé de fabrique. Ainsi, en raison peut-être de la valeur de l'enseignement professionnel donné, on compte les jeunes qui, sortant actuellement de l'Ecole professionnelle devenue depuis peu de temps une Ecole d'Etat, restent dans l'atelier d'où ils étaient sortis (ils deviennent pour la plupart commis de barre, dessinateurs ou metteurs en fabrique).

(22) Congrès de l'apprentissage de Lyon 1921.

On y a proposé un contrat dans lequel l'apprenti serait rémunéré à raison de 3,50 pendant les premiers six mois. Il serait interdit à l'apprenti de changer de maître plus de trois fois dans le cours d'une même année.

Le 1^{er} août 1920 le Groupement de Défense des intérêts de l'Industrie textile stéphanoise a créé une école d'ourdissage, qu'il subventionne et qu'il dirige techniquement en s'occupant de près des examens qui clôturent les cycles de formation. Le métier d'ourdissage est ingrat mais essentiel à la bonne marche de la Fabrique. L'école forme environ une moyenne de vingt ourdisseuses par an; la formation de l'apprentie y coûte environ 550 francs; pendant deux mois les apprenties ne rapportent rien; le troisième et le quatrième mois leur rendement n'est pas encore appréciable; elles ne deviennent utiles qu'à partir du cinquième. La durée des études y est d'un an. A l'école d'ourdissage est adjoint une école de pliage, le goût étant un facteur essentiel dans la présentation des rubans.

La création de cette école d'ourdissage (23) et de l'école de pliage est une heureuse innovation mais qui ne résout pas le problème beaucoup plus grave du recrutement des passementiers. La taxe d'apprentissage créée par l'article 23 de la loi du 13 juillet 1925 et réglementée par le décret du 9 janvier 1926 dans le but de développer en France l'enseignement technique et l'apprentissage n'a actuellement pas changé la face du problème, étant donné que l'on s'est occupé davantage du recouvrement de cette taxe que de son emploi.

(23) Sur un nombre total estimé approximativement à 1.178 ourdisseuses, on constate que

207 ont moins de 20 ans.

171 entre 30 et 40.

161 entre 20 et 30.

193 entre 40 et 50.

251 entre 50 et 60.

134 entre 60 et 70.

61 ont plus de 70 ans et même quelques-unes parmi ces dernières ont plus de 80.

On constate donc pour les ourdisseuses le même phénomène que pour les passementiers : c'est-à-dire une diminution progressive de la main d'œuvre. Les jeunes femmes abandonnent de plus en plus la profession, attirés par des gains plus stables et plus sûrs. D'ici 10 ans le Groupement des Fabricants estime qu'ils auront perdu 40 % de leur personnel d'ourdissage par la disparition des plus âgées et par l'abandon probable d'une partie des nouvelles recrues. C'est pourquoi ils ont porté tous leurs efforts sur la formation des nouvelles apprenties. Leur école fondée en 1920 a formé chaque année depuis, une quarantaine d'ouvrières; la part dans laquelle les fabricants ont contribué à l'entretien de l'école est venue pour autant en déduction de la taxe d'apprentissage (du moins jusqu'à concurrence de 97 %).

*

* *

La question du local ne se pose qu'après celle du recrutement qui la commande. Les ateliers des tisseurs sont disséminés dans tous les quartiers de la ville principalement sur les hauteurs, ils y fuient la fumée et y recherchent la lumière. L'exposition du levant est la meilleure pour les petits ateliers : on y reçoit plus de lumière et moins de chaleur. Les vents d'est peu fréquents n'apportent pas, comme les vents d'ouest presque constants, les poussières et les fumées des mines et de la métallurgie. C'est ainsi que les ateliers, remarquables par la forme de leurs fenêtres, sont groupés par quartiers, Beaucoup de ces maisons de tissage, que l'on appelle pompeusement fabriques, appartiennent aux passementiers eux-mêmes qui les avaient fait bâtir lors des campagnes prospères. C'était autrefois le grand souci du rubanier d'avoir à soi sa maison, son jardin et ses dépendances. La fabrique du passementier implique en effet une construction particulière imposée par la forme, le volume et surtout la hauteur du métier qui atteint couramment de 4 à 5 mètres et qui exige pour son entretien de la place alentour et un certain dégagement. Ordinairement, ces petites maisons construites au milieu du siècle dernier, se composent d'un rez-de-chaussée donnant sur un jardinet et qui comprend la cuisine et une ou deux pièces contiguës et d'un premier étage abritant une fabrique de deux ou trois métiers; on accède à la fabrique par un étroit escalier de bois qui s'ouvre sur la cuisine. Dans la fabrique, de grandes fenêtres forment panneaux lumineux et occupent toute la paroi; une fenêtre est affectée à un métier, elle ne s'ouvre pas, pour ne pas laisser rentrer les poussières. C'est la fenêtre qui détermine le prix de location de l'atelier : la fenêtre coûtait 100 francs avant la guerre (l'atelier a une superficie moyenne de 40 mètres carrés pour trois fenêtres et trois métiers) (24).

On sait qu'actuellement la France souffre d'une grave crise du

(24) Les fabriques ordinaires se louaient de 110 à 115 francs avant la guerre. Les belles fabriques du quartier de Montaud valaient 125 frs.

Montaud est plus particulièrement le quartier des Jacquard. La Croix de Mission et Champagne sont le quartier des Tambours. Le quartier de Tardy et de la Rue Royet est celui des Jacquard.

Cf. Enq. Parl. 1904.

logement qui a sa principale cause dans le ralentissement de la construction : la ville de St-Etienne est particulièrement atteinte par cette crise (35 % de la population stéphanoise n'a pour se loger qu'une demi-pièce par personne alors que dans les autres départements la proportion est de 20 % et à Paris de 25 %). Cela résulte de l'accroissement énorme de la population stéphanoise par le fait de la guerre. Or la crise du logement est plus funeste aux chefs d'ateliers familiaux qu'aux autres travailleurs, lorsqu'ils ne sont pas propriétaires de leur fabrique; en effet, comme le métier exige une grande élévation des étages et qu'on ne construit plus d'immeubles adaptés à cet usage, le passementier chassé ne peut plus trouver de locaux appropriés; un passementier chassé de chez lui, c'est ainsi un atelier de tissage qui disparaît. Le passementier n'a pas les moyens d'entreprendre actuellement à ses frais la construction de petites fabriques à lui tout seul, le terrain se vendant au poids de l'or et les risques d'une construction nouvelle étant trop lourds aujourd'hui pour ses faibles épaules. Si un renvoi des passementiers de leurs locaux actuels coïncide avec une crise du ruban, la question se trouvera revêtir une exceptionnelle gravité.

Les passementiers jouissent actuellement des bénéfices de la Loi sur les loyers (25); on les considère comme des artisans lorsqu'ils remplissent les conditions de la loi de 1923, et ainsi leur fabrique est regardée comme un local professionnel; pour eux le taux des loyers est de + 125 % sur le taux d'avant-guerre avec + 15 % pour les charges; contre eux le droit de reprise n'est jamais admis et la prorogation leur est acquise en toute hypothèse jusqu'en 1931.

(25) La question est controversée de savoir si c'est la loi du 1^{er} avril 1926 ou celle du 30 juin 1926 qui doit régir les rapports des passementiers et de leur propriétaire. Une jurisprudence se constitue peu à peu à ce sujet. D'après l'avis du Syndicat général, les passementiers qui habitent dans une localité où la loi du 1^{er} avril 1926 s'applique doivent bénéficier de la prorogation jusqu'au 1^{er} avril 1931. Des jugements sont intervenus en ce sens (Juge de Paix de Monistrol Décembre 1927. — Juge de Paix de St-Héand). Mais d'après un arrêt plus récent de la Cour de Cassation du 12 janvier 1928 la Loi du 1^{er} avril 1926 n'est applicable qu'aux baux à loyer des locaux d'habitation ou à usage professionnel sans caractère commercial ou industriel : or d'après la Cour de Cassation puisqu'un passementier travaille et transforme des matières premières sur des métiers qui lui appartiennent, l'occupation de son local revêt un caractère commercial.

Jusqu'en 1931 les passementiers n'ont donc rien à craindre, mais qu'arrivera-t-il en 1931 et si aucun effort nouveau n'est fait pour aménager des locaux spéciaux aux travaux de tissage à domicile, que fera le passementier mis dans la rue avec ses métiers ? Les propriétaires actuels veulent reprendre ces vieux locaux et profiter de la réfection imposée par la vétusté des murs, pour les transformer en locaux d'habitation d'où ils retireront un plus grand profit, en les morcelant et en les louant séparément. Bien plus, même si les déséquilibres successifs de la législation des loyers arrivant à terme n'intervenaient pas, le mauvais état de beaucoup de ces petites fabriques impliquerait dans un délai plus ou moins éloigné une réfection et un aménagement nouveaux, exigés par la détérioration des constructions qui datent de plusieurs décades, et dont l'amortissement n'a jamais été envisagé.

Comment peut-on résoudre le problème ? Certains songent à la construction de véritables petites cités de passementiers où les fabriques seraient groupées dans un même quartier de la ville, de préférence un peu en dehors : il serait desservi par des moyens de communication spéciaux (26), qui assureraient en même temps les rapports quotidiens avec les fabricants et réduiraient les pertes de temps. On pourrait aussi utiliser les avantages offerts par les lois sur les habitations à bon marché, pour aider les passementiers qui prendraient l'initiative de la construction de leur nouvelle fabrique. Nous rentrons ainsi dans le troisième problème que nous avons signalé; la question du prêt aux passementiers, le prêt pour la construction étant un cas particulier de la plus vaste question du prêt, et pouvant aider à la solution du problème du local (27).

*
* *

La Caisse de Prêts aux Tisseurs de la ville de St-Etienne existe depuis le 30 décembre 1902 (28); elle a pour but de maintenir et de

(26) Des services automobiles. L'automobile est appelée à rendre de grands services à la Rubanerie.

(27) Voir J. Fournier Lefort. St-Etienne 1909. La cité ouvrière de demain. A St-Etienne fonctionnent des Sociétés de crédit immobilier qui s'occupent du problème envisagé.

Société anonyme du crédit immobilier au capital de 200.000 fr.

Société anonyme stéphanoise d'Habitation à bon marché au capital de 50.000 fr.

développer l'industrie du tissage à St-Etienne. Un de ses buts directs est celui de faire des acquisitions de terrain destinés à la construction des fabriques et des logements des passementiers, elle se propose aussi de prêter aux tisseurs pour les aider à acquérir eux-mêmes les terrains et à édifier eux-mêmes les ateliers. Elle s'adresse aux tisseurs de la ville, ne possédant pas plus de quatre métiers et syndiqués, c'est-à-dire faisant partie de la Chambre syndicale des travailleurs de l'industrie textile de St-Etienne; elle leur prête des sommes qui vont de 500 à mille francs, pour leur permettre d'apporter au matériel les améliorations et les transformations nécessitées par les besoins de la mode et pour acheter du matériel en cas de réparation ou même d'installation complète d'un nouvel atelier. Enfin elle consent des prêts qu'elle dénomme « Prêts Secours Humanitaires » pour les travailleurs syndiqués qui se trouvent par suite de chômage ou de toute autre cause dans une situation précaire; dans ce cas, la somme prêtée ne peut excéder plus de deux cents francs par métier possédé par le solliciteur. L'intérêt des sommes prêtées ne dépasse jamais 3 %; le chef d'atelier est tenu de rembourser à 5 % des façons qu'il gagne et ordinairement, jusqu'à l'expiration de sa dette, l'intérêt des sommes en cours est de 1 %. La Caisse a fonctionné normalement jusqu'à la guerre; elle a interrompu ses opérations de 1914 jusqu'à 1918 et a fonctionné à nouveau en 1919 : elle a prêté jusqu'au 31 juillet 1919 72.000 frs en prêts séparés de 100, 200 et 300 francs. Telle est encore l'importance de la Caisse; une mise de fonds de 80.000 francs, des découverts de 20.000 francs. Si l'on compare ces chiffres à l'importance de l'outillage global de la ville (estimé à 5.000 métiers dont la valeur individuelle atteint actuellement des chiffres pouvant aller jusqu'à 10.000 francs) on sera surpris de l'importance vraiment dérisoire de la Caisse de prêts dont les opérations devraient pour être appréciables, être au moins multipliées par 10 (29).

(28) Depuis cette époque, elle a reçu la somme de 136.705 fr. 17. L'avoir réalisable est actuellement de 86.588 fr. 22. La différence constitue l'ensemble de prêts réalisés. En 1927 il y a eu 14 prêts nouveaux soit 8.800 fr. La municipalité a accordé 4.000 fr. de subvention.

(29) La Caisse aurait gagné à être plus audacieuse dans ses projets et sa gestion. Notamment elle aurait eu une grande influence si elle avait pris l'initiative d'acheter du terrain en vue de la construction des im-

La question crédit reste donc à l'ordre du jour : vraisemblablement elle sera résolue en même temps que les deux autres, car elles dépendent les unes des autres. Où faut-il voir la meilleure méthode pour résoudre ces trois problèmes solidaires ? Probablement dans l'établissement à St-Etienne d'une Chambre de métiers conformément à la Loi du 26 juillet 1925; les passementiers se sauveront et se régèneront en profitant des faveurs que la législation nouvelle réserve à l'artisanat. La Chambre de métiers donnera aux tisseurs conscience de leurs facultés et de leurs devoirs. L'Alsace nous est à ce sujet un exemple : puissent les passementiers vaillamment l'imiter ! Le législateur leur donnera du reste l'impulsion nécessaire (un nombre respectable de millions pris sur les superdividendes de la Banque de France, et des prêts spéciaux prévus par la Loi du 27 décembre 1923). La Chambre de métiers, chargée de sauvegarder les intérêts professionnels des métiers et notamment de participer à l'apprentissage dans des conditions qui ne sont pas encore fixées, revêtue pour cela du pouvoir et du prestige requis, réalisera la soudure de tous les éléments directement intéressés, en rendant les passementiers une fois de plus les ouvriers de leur propre salut.

ANNEXE

De l'application de la Loi du 10 juillet 1915 à la Rubanerie. Pourquoi la Loi ne s'est appliquée ni aux tisseurs, ni aux ouvrières du ruban à domicile. Des vœux formulés à cet égard. Du travail de tarification réalisé par les ouvrières elles-mêmes. De l'état des ouvrières travaillant en magasins. La répartition annuelle des heures de travail et la Loi du 23 avril 1919.

La loi du 10 juillet 1915, qui a introduit dans l'économie industrielle le principe du salaire minimum, ne s'est pas appliquée aux tisseurs stéphanois, malgré les demandes et les éloquentes plai-

meubles spéciaux aux tisseurs. Elle aurait pu pour cela se diviser en autant de commissions que de cantons dans la ville et travailler au mieux des intérêts de chaque quartier.

doyers qui avaient été faits à cet égard en temps opportun. (Chambre des Députés : Séance du 13 novembre 1913) (30). Seules des promesses avaient été faites pour l'avenir. En toute logique la loi aurait dû comprendre les ouvrières à domicile du ruban, mais comme elle ne les mentionnait pas expressément, elle ne pouvait pas s'étendre jusqu'à elles. Au fond cependant, comme on l'avait signalé dans les travaux préparatoires, les ouvrières du ruban à domicile ne diffèrent pas du tout des ouvrières du vêtement; cela suffisait pour décider de l'application de la Loi à la Rubanerie (31).

En fait, comme les Stéphanois intéressés ne sont pas mentionnés explicitement dans le texte de 1913, ils n'en peuvent bénéficier d'aucune façon (32). En 1920 un vœu fut formulé par le Conseil des prud'hommes de St-Etienne pour qu'on passe des promesses aux réalisations.

La dissémination du travail en autant de petits centres que de domiciles rend l'inspection réellement difficile. Les Inspecteurs du Travail ont trop de parcours à faire et ne peuvent se rendre compte que très rarement et très imparfaitement des infractions aux règles édictées dans l'intérêt des travailleurs disséminés. Du reste il faut noter que les Inspecteurs du Travail n'ont accès dans les locaux professionnels des travailleurs à domicile que pour vérifier l'affichage des réglementations touchant l'emploi des moteurs; ils n'ont rien à faire dans les petites fabriques où ne se trouve point de moteur, ni par conséquent dans les ateliers où ne s'exécutent que des petits travaux à la main (découpage, plissage, etc...)

(30) Voir l'interpellation de Monsieur Durafour Député de la Loire, à la séance du 13 novembre 1913; (rapportée notamment dans le Bulletin de l'Inspection du Travail. 1914, p. 174).

« Lorsqu'en 1911 la Corporation du tissage a cru comprendre qu'il n'y avait rien à espérer quant à présent du Parlement, elle a tenté pour se sauver elle-même un admirable effort. Ces hommes ont entrepris cette œuvre formidable de grouper sur un contrat collectif les noms des milliers et des milliers de tisseurs..... Messieurs, il faut consolider par une disposition législative le droit coutumier ainsi élaboré; il importe de préciser par un texte obligatoire la volonté d'une corporation des plus intéressantes de France ».

(31) Bull. de l'inspection du Travail, 1914, p. 199 et art. 33 m. C. Travail.

(32) Le comité de Salaires institué à St-Etienne pour la lingerie avait fixé le minimum de salaire horaire à 1,75 et l'on trouvait même des salaires inférieurs.

Chez l'employeur ils peuvent vérifier les carnets où se trouvent consignés les prix des tâches faites à domicile.

En fait la loi de 1915 a été très mal appliquée à St-Etienne. Les ouvrières sont les premières à s'en méfier; elles ont peur d'être connues, elles préfèrent rester dans l'ombre, en n'aliénant rien de leur précieuse liberté. Cela prouve une fois de plus qu'une loi ne suffit pas à améliorer une situation si elle ne trouve pas devant elle une atmosphère déjà préparée. On ne travaille pas au profit des gens sans leur consentement.

Comprenant que les pouvoirs publics se désintéressaient de leurs misères, les chefs d'atelier dévideurs (33) prirent l'initiative de s'unir, d'établir un tarif qui serait applicable aux ouvrières ainsi groupées et qui servirait de base de travail à toutes les autres. Leur exemple fut suivi par les ourdisseuses et bientôt aussi par les découpeuses. C'est pourquoi les ouvrières rubanières ne demandent plus maintenant que la reconnaissance officielle de l'œuvre qu'elles ont accomplie après des tâtonnements nombreux, et qu'elles ont tant bien que mal fait respecter par l'ensemble des fabricants de St-Etienne.

Notons que ce travail de tarification a été entrepris et achevé en grande partie par les soins d'une organisation spéciale aux employées de la soie, un syndicat libre constitué en 1920 sous le nom de Syndicat de la soie stéphanoise.

Depuis 1920 le syndicat féminin de la soie a eu maintes fois l'occasion d'entrer en pourparlers avec le Groupement de défense de l'industrie textile, notamment en 1923 pour constituer une commission mixte chargée de mettre au point une réglementation des prix d'ourdissage (34).

(33) Ils étaient au nombre de 150. Voir note sur le vœu formulé par les Conseillers Prud'hommes relatifs à l'application de la loi du 10 juillet 1915 à certaines catégories d'ouvrières à domicile dans l'industrie du ruban. 13 octobre 1920.

(34) Les syndicats féminins de la région groupés sous la même organisation que les syndicats libres (C. F. T. C.) comprennent environ 800 adhérents. En plus des syndicats propres à la soie, ils comprennent ceux des employées du vêtement, et ceux des ouvrières du textile autre que la soie de la région de Roanne et de Tarare.

Ils s'occupent plus spécialement de la question du chômage et de l'enseignement professionnel.

En ce qui touche le chômage, moyennant des versements variant

Un tarif d'ourdissage a été élaboré par les commissions paritaires du 8 mai 1923 : ce tarif établi pour les mille fils aux cent tours d'ourdissage garantissait un salaire de 12 à 14 francs par jour. A ce moment, des tentatives furent faites par le conseil d'administration du Syndicat féminin pour édifier sur cette nouvelle base un contrat collectif avec la personne morale du groupement de défense des fabricants : une commission mixte se serait réunie tous les six mois pour traiter de toutes les conditions de l'emploi de la main-d'œuvre féminine dans la soierie et pour maintenir les tarifs au niveau raisonnable. Le groupement a accepté la tarification telle qu'elle était présentée, mais n'a pas voulu s'engager pour l'avenir. Cependant le tarif de 1923 fut remis à jour en juin 1925 et en mars 1926. En 1927 c'est le groupement de défense qui prit l'initiative d'une nouvelle modification, pour obtenir une baisse de prix afin de mieux lutter contre les concurrents étrangers. Notons que les fabricants ne sortent de leur silence que pour demander une baisse de la rémunération des personnes qu'ils emploient, et que celles-ci n'interviennent officiellement que pour obtenir une augmentation de leur salaire. La diminution obtenue en 1927 était d'environ 7 % : le salaire horaire se trouvait ainsi au taux de 2 francs l'heure.

Il conviendrait que nous donnions dans cette annexe quelques aperçus sur la situation des ouvrières du ruban qui travaillent dans les locaux et sous la dépendance directe des fabricants, sur l'emploi de leur temps et sur leur méthode de travail. Leur situation ne présente du reste rien d'anormal, et bien que leurs occupations ressemblent d'assez près à celles des ouvrières à domicile, l'œuvre de tarification dont nous venons de parler ne leur était pas directement applicable. Les Inspecteurs du Travail n'avaient pas la mission de

de 0,50 à 1 ou 2 francs par mois, les intéressés peuvent recevoir de 1 à 3 francs par jour pendant 3 mois.

Pour l'enseignement professionnel, un Comité de direction s'occupe de la collaboration avec les employeurs. Ce comité comprend 4 patrons et 6 ouvrières. Comme nous l'avons vu c'est lui qui a résolu la question de la formation des jeunes ourdisseuses, plieuses, et du maintien de leur salaire à un niveau raisonnable.

Des tentatives furent faites en 1919 à la Bourse du Travail de St-Etienne pour constituer un mouvement syndical féminin de la soie; elles échouèrent. Le Syndicat s'appelait : Union Syndicale des ouvriers et ouvrières du textile de St-Etienne.

contrôler la quotité de leur salaire, mais seulement la durée de leur journée. Après la guerre il faut noter cependant les préoccupations générales des dirigeants de l'industrie pour adapter au niveau de la vie les paiements des plieuses, auneuses et ourdisseuses (35).

En ce qui touche les plieuses le groupement de défense est intervenu en 1924, le 30 janvier, pour engager ses membres à maintenir entre le salaire des plieuses et celui des ourdisseuses un rapport proportionnel. Ainsi si le travail des plieuses et de leurs collaboratrices n'était pas directement tarifié, il l'était indirectement par suite de cette mesure.

*
* *

La répartition annuelle du travail a toujours été un gros problème dans la Rubanerie : la Loi du 23 avril 1919 lui a donné une actualité nouvelle.

En effet, comme nous l'avons vu, la production rubanière est toujours insuffisante ou trop abondante : la Rubanerie est une industrie qui n'est jamais satisfaite. Une réglementation des heures de travail est donc toujours trop rigide, et les réclamations des fabricants ont toujours tendu à assoupir la législation du Travail. Comme il y a toujours eu dans l'ensemble plus de saisons de « morte » que de saisons de « presse » ils n'ont cessé de demander des dérogations pour augmenter facilement la durée du travail au delà des limites normales, dans les moments de grande exigence commerciale.

(35) Par décision de l'Assemblée plénière de la Fabrique Rubanière du 25 juin 1919 les plieuses étaient payées à 0 fr. 80 l'heure.

Les auneuses recevaient 0 fr. 90 l'heure : les heures supplémentaires, c'est-à-dire celles qui dépassent le maximum de 48 heures par semaine fixé par la loi du 23 avril 1919, étaient rémunérées aux prix des heures de la journée, majorés de 50 %.

Pour les ourdisseuses, on prévoyait que le tarif coutumier d'avant-guerre serait appliqué en le majorant de 100 %.

Le 18 juillet 1919 l'Union Syndicale des ouvriers et ouvrières du Textile de St-Etienne prévoyait pour les ourdisseuses une augmentation de 150 % sur les salaires d'avant-guerre. Au cas où l'ouvrière n'atteindrait pas le prix de 10 fr. en tarifiant le travail aux pièces, elle devait être payée à raison de 1 fr. 25 l'heure. Des mesures semblables étaient prévues pour les plieuses, auneuses et encartonneuses.

« Nous ne cessons de vivre, disaient-ils, dans une perpétuelle imprévision : il nous arrive souvent de recevoir des dépêches par exemple d'Amérique, le matin nous ne savons pas si nous n'aurons pas besoin d'heures supplémentaires le soir ». Aussi ont-ils émis le vœu qu'on leur délivre des carnets d'heures supplémentaires dont ils détacheraient les feuillets à volonté à mesure des besoins et sans qu'il soit nécessaire de prévenir chaque fois l'Inspecteur du Travail.

Voici le vœu de l'Union Textile formulé déjà en 1909 à ce sujet.

« Considérant que l'industrie textile est exposée aux brusques fluctuations du marché mondial, de courtes périodes de prospérité succédant à de longues accalmies et à des crises fréquentes;

Considérant que les spécialités textiles ainsi qu'en témoignent l'expérience de ces dernières années se trouvent en outre assujetties aux caprices de la Mode et à l'influence de la température, lors de changement de saison;

Considérant que notre législation manque de souplesse à cet égard et qu'elle n'est pas adaptée aux nécessités d'ordre pratique auxquelles est soumise la fabrication textile;

Considérant qu'il est indispensable d'introduire dans la loi des dérogations et d'autoriser des récupérations des heures perdues par suite de chômage accidentel (36), moyennant un simple préavis aux Inspecteurs du Travail pour mettre l'industrie française sur le même pied que les industries étrangères bénéficiant d'une législation du travail moins rigide que la nôtre;

Considérant que si au moment où se produit un surcroît de travail extraordinaire, les industriels n'ont pas la faculté de pouvoir travailler plus de 10 heures par jour, ils sont dans l'obligation d'embaucher un personnel supplémentaire, de sorte que l'industrie attire des ouvriers qui ne lui sont pas nécessaires en temps normal et crée ainsi des chômeurs de profession;

Emet le vœu :

Que la loi accorde pour toutes les industries textiles ou autres, sans exception et pour tout leur personnel, les dérogations actuellement prévues pour les industries saisonnières et augmente le crédit des heures supplémentaires accordées à celles-ci;

(36) Fêtes locales, « ponts », jours fériés ou arrêts collectifs du travail résultant de causes accidentelles ou force majeure.

Que les dispositions de la proposition Waddington Lecomte permettant de regagner le temps perdu en portant la journée de travail à 12 heures sur simple préavis pendant un nombre de jours déterminé, puis au delà de ce délai sous réserve de l'autorisation de l'inspecteur, soient définitivement adoptées ».

* * *

En permettant l'application de la Loi de huit heures à leur industrie le 30 mai 1919, les fabricants ont bien entendu réserver tous les détails relatifs aux paliers, équipes repos et surtout dérogations permanentes ou temporaires, dont l'industrie du ruban « ne saurait se passer ».

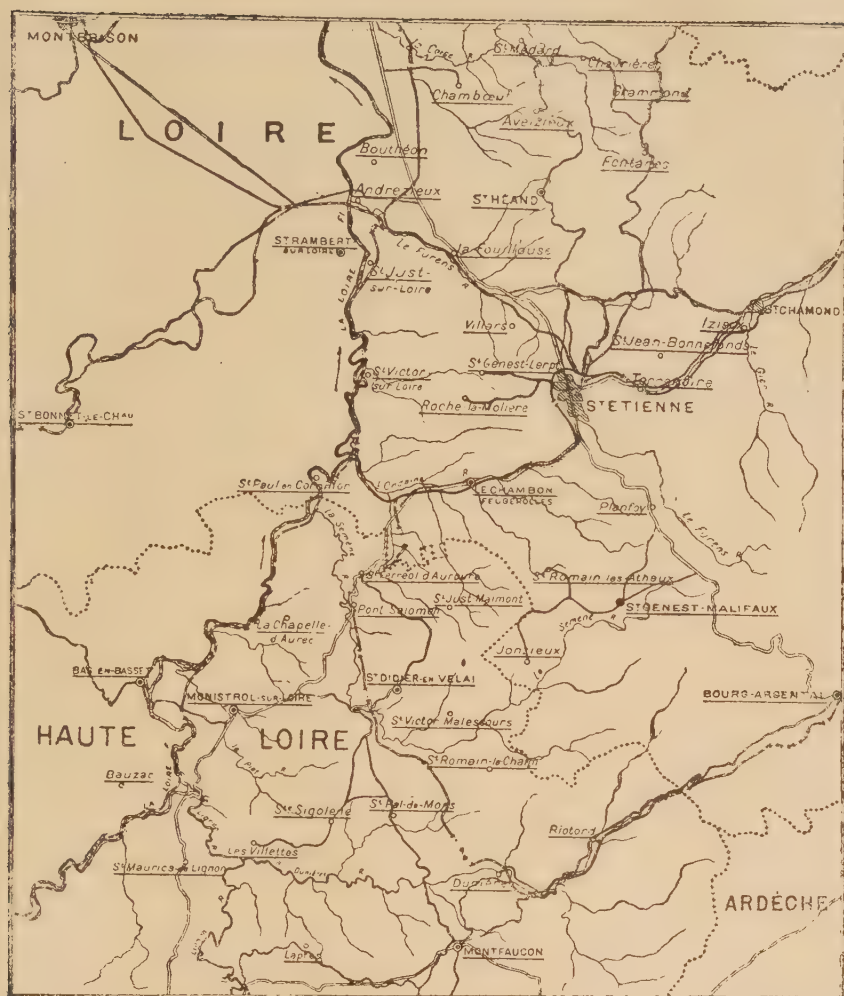
Les fabricants s'étaient décidés pour la semaine de 48 heures avec repos de l'après-midi du samedi, en portant le minimum des salaires à des taux qui permettent au personnel de faire face aux nécessités de l'existence.

Notons le ton avec lequel ils se sont félicités de leurs décisions.

« Cette solution qui a été généralement accueillie avec satisfaction par les ouvrières de nos magasins, offrait le double avantage de respecter le principe de l'autorité patronale et de ne pas être le résultat d'un accord intervenu après discussion et modifiable au gré des parties ».

Cette seule phrase révèle l'état d'esprit avec lequel les entrepreneurs du ruban entrevoyaient la collaboration avec leurs employés, et permet de comprendre aussi pourquoi les pourparlers avec les passementiers abordés avec le même esprit n'ont pas toujours réussi.

Le décret du 12 décembre 1919 a institué un crédit de 150 heures supplémentaires à utiliser au gré des employeurs pour faire face à un surcroît extraordinaire d'ouvrage, mais en prévenant toutefois par avance l'Inspecteur. De plus une circulaire du Ministre du Travail du 2 avril 1925 a précisé que si cette récupération n'était pas de droit, elle pourrait être autorisée pour une année avec la possibilité de la révoquer, en stipulant bien que dans aucun cas cette récupération ne pourrait être un moyen détourné de maintenir toute l'année la journée de 9 heures comme journée normale. C'est désormais sur cette nouvelle base que la main-d'œuvre rubanière se trouve régie en permettant à la législation d'ensemble de s'adapter aux cas particuliers que ne peut pas prévoir la Loi.



LA SPHERE D'INFLUENCE DU RUBAN.

Carte au 1/300.000

LA RÉPARTITION GÉOGRAPHIQUE DES CENTRES DE TISSAGE DU RUBAN
AUTOUR DE ST-ETIENNE, DANS LA LOIRE ET LA HAUTE-LOIRE.

« On peut dire que les centres ruraux de rubaniers dominent la
plaine de la Loire à peu près comme les tisseurs urbains dominent

les quartiers bas de la ville. Mais ce n'est peut-être pas pour être allé chercher plus de lumière. C'est la pauvreté du sol et l'énergie des habitants qui les ont créés. La répartition des métiers s'est faite entièrement à l'ouest de la ville, l'Est étant occupé par l'industrie métallurgique et par celle des tresses et lacets. (Elle était du reste en partie faite avant que St-Etienne ne soit la capitale propre du ruban).

C'est d'ailleurs à l'ouest que l'industrie rubanière trouvait à sa disposition dans des montagnes d'agriculture pauvre des populations énergiques auxquelles elle apportait un précieux appoint pécuniaire et où la dentelle à la main s'était partiellement répandue. Les deux industries s'affrontaient ainsi vers les confins de la Loire et de la Haute-Loire et avançaient ou reculaient progressivement suivant que la mode favorisait l'une ou l'autre ». Cf. Clerget. *op. cit.* p. 103.

« Vers la Plaine malgré l'excellence des voies de communication la Rubanerie ne s'étendait pas au delà de 15 kilomètres, alors qu'elle atteignait plus de 40 kilomètres du côté de la montagne, comme si elle se répandait en raison inverse des commodités d'accès. La richesse naturelle des pays intervenait comme frein au développement des tissages. C'est pourquoi la Rubanerie suit les sinuosités de la montagne en contournant la plaine à l'est de la ville et présente encore quelques foyers importants à l'est de la plaine sur les premiers contreforts des chaînes côtières. (St-Héand, Chazelles) ».

Cf. de Boissieu. *op. cit.*, p. 89.

Le syndicat des tisseurs avait fait semblable statistique à la veille de la guerre; la comparaison avec celle de 1927 est fort instructive, et assez impressionnante.

	1914	1927
St-Etienne	1.874 chefs d'atelier	1.421
Ensemble de la région	6.766	5.295

Nombre global des métiers.

1914	1927
13.259	11.735

Répartition de ces métiers.

	1914	1927
Tambours	10.478	8.544
Velours	1.624	953
Jacquard	2.157	1.681
Elastiques		385
Etoffes		142

Le nombre des métiers tambours a donc diminué de 18 %; celui des velours de 40 %; et celui des Jacquards de 28 %. Par contre deux catégories nouvelles ont apparu, conformément à l'orientation nouvelle de la production rubanière que nous signalons plus loin, les étoffes et les élastiques, sans remplacer cependant la place perdue par les autres. Du reste l'augmentation du matériel de fabrication des étoffes et des tissus élastiques ne compensera jamais complètement, si elle se prolonge, l'affaiblissement de la main-d'œuvre artisanale rubanière, car pour ces genres nouveaux l'usine gagne du terrain (en ces domaines l'achat d'un métier nouveau est plus avantageux que la transformation du vieux métier : ce n'a pas été le cas, nous l'avons vu, pour le véritable métier à ruban).

Statistique Générale des Ateliers de Famille rubaniers à fin décembre 1927.
(dressée par les soins du Syndicat des Tisseurs)

LOCALITES	Nombre de Chefs d'Atelier	Nombre total des Métiers	NOMBRE DES METIERS PAR CATEGORIES					NOMBRE DE FABRIQUES				NOMBRE de compagnons employés	FABRIQUES non occupées depuis longtemps	AGE DES CHEFS D'ATELIER					Au-dessus de 60 ans
			Tambours	Jaquard	Velours	Tissus Elastiques	Etoffes	de 1 mètre	de 2 mètres	de 3 mètres	de 4 mètres			Jusqu'à 30 ans	de 31 à 40 ans	de 41 à 50 ans	de 51 à 60 ans		
Section Saint-Roch	253	581	347	41	111	66	16	27	140	75	10	57	2	4	28	50	89	82	
— Champagne	202	473	279	19	62	99	14	27	92	74	9	78	17	7	25	33	58	79	
— Beaubrun	238	564	216	189	135	10	14	20	122	88	8	29	5	4	19	50	77	81	
— Tardy	275	641	287	134	154	41	25	18	150	106	5	49	14	3	27	60	95	90	
— Richelandière	11	26	4	12	3	3	4	2	4	4	1	3	2	2	»	1	2	6	
— Crêt-de-Roch	200	430	187	84	145	3	11	25	125	43	6	26	19	8	9	43	74	66	
— Montaud	242	560	315	61	144	39	1	16	142	76	6	21	26	6	30	46	88	73	
<i>Totaux pour la ville</i>																			
Côte-Chaude	1.421	3.275	1.635	540	754	261	85	135	775	466	45	263	85	34	138	283	482	484	
Villars	210	515	458	4	22	8	23	9	125	60	16	110	»	»	20	45	75	70	
La Fouillouse	89	197	196	»	1	»	»	13	48	24	4	55	4	1	7	19	34	28	
Saint Genest-Lerpt	86	226	159	»	35	29	3	2	44	30	10	49	1	1	6	12	18	32	
Saint-Just-sur-Loire	335	806	648	»	33	16	9	42	225	63	5	117	»	19	40	82	103	91	
Saint-Rambert-sur-Loire ..	60	141	73	73	42	2	»	8	28	20	4	7	6	4	7	8	25	16	
Bouthéon	108	250	101	106	29	14	»	9	65	26	8	31	»	4	17	24	31	32	
Andrézieux	8	18	11	3	»	4	»	1	5	1	1	8	1	1	2	»	1	4	
Saint-Victor-sur-Loire	4	12	5	»	7	»	»	1	1	1	2	3	»	»	1	1	1	1	
Saint-Héand	3	7	7	»	»	»	»	1	1	2	»	»	1	»	»	»	1	2	
Aveizeux	8	25	2	22	1	»	»	»	4	2	2	7	»	»	»	3	4	1	
Chevrières	101	266	4	262	»	»	»	10	45	31	15	»	16	6	11	37	28	20	
Saint-Médard	1	5	1	4	»	»	»	»	»	»	»	1	3	»	»	1	»	»	
.....	8	17	»	17	»	»	»	1	6	»	1	3	»	»	»	6	2	»	

Fontanès	6	16	»	3	13	»	»	2	»	2	2	2	»	1	»	2	3	»	1
Grammond	8	21	»	5	14	»	2	2	2	2	2	2	»	»	1	1	2	2	2
Saint-Jean-Bonnefonds	77	173	7	153	6	»	7	11	40	23	3	20	»	»	2	5	10	24	36
Izieux	23	55	»	55	»	»	»	4	10	5	4	»	»	»	1	1	8	4	9
Terrenoire	8	20	3	16	1	»	»	1	3	3	1	3	»	1	1	1	1	1	9
Planfoy	27	56	»	56	»	»	»	4	17	6	»	8	1	4	5	9	5	4	4
Jonzieux	120	258	17	241	»	»	»	21	65	29	5	20	»	11	9	29	43	28	28
Saint-Genest-Malifaux	66	152	»	152	»	»	»	8	37	15	6	»	»	8	10	20	19	9	9
Saint-Romain-Jes-Atheux	8	14	14	»	»	»	»	4	3	»	1	»	2	»	»	6	1	1	1
Bourg-Argental	18	26	26	»	»	»	»	14	3	»	1	1	1	1	2	1	9	5	5
Le Chambon	2	5	5	»	»	»	»	»	1	1	1	»	»	1	1	1	»	»	»
Saint-Paul-en-Cornillon	1	1	»	»	1	»	»	1	»	»	»	»	»	»	»	»	1	»	»

Totaux pour la Loire	2.806	6.457	3.372	1.663	959	334	129	304	1.553	810	139	708	122	108	292	620	919	867	867
Sainte-Sigolène	748	1.662	1.630	»	»	30	2	113	435	156	44	85	»	24	144	183	169	228	228
Saint-Just-Malmont	540	1.174	1.160	10	1	2	1	121	259	129	31	16	»	31	105	115	144	145	145
Saint-Didier-en-Velay	334	657	645	6	2	4	»	73	194	55	12	53	»	10	41	72	90	121	121
La Séauve-sur-Semène	173	357	319	»	17	15	6	36	110	13	14	27	»	3	20	41	73	36	36
Saint-Pal-de-Mons	202	413	409	»	»	»	4	51	106	35	10	27	»	9	45	45	55	48	48
Monistrol	213	476	470	2	4	»	»	42	146	15	10	17	6	3	32	54	64	60	60
Les Villettes	161	310	310	»	»	»	»	39	101	16	5	1	»	6	34	26	42	53	53
Saint-Maurice-de-Lignon	74	149	149	»	»	»	»	14	46	13	1	5	»	2	16	21	24	11	11
La Chapelle-d'Aurec	6	11	11	»	»	»	»	4	»	1	1	»	1	»	»	2	3	1	1
Saint-Victor-Malescourt	17	30	30	»	»	»	»	6	9	2	»	»	»	»	»	3	5	3	6
Saint-Romain-Lachalm	13	24	24	»	»	»	»	3	9	1	»	»	»	»	2	1	6	4	4
Pont-Salomon	8	15	15	»	»	»	»	6	»	»	2	1	1	»	2	6	»	»	»

Total pour la Haute-Loire 2.489 5.278 5.172 18 24 51 13 508 1.415 436 130 232 8 88 444 571 673 813

Totaux généraux 5.295 11.735 8.544 1.681 983 385 142 812 2.968 1.246 269 940 130 196 736 1.191 1.592 1.580

CHAPITRE QUATRIEME

De l'Avenir de la Rubanerie.

Les données nouvelles d'un problème toujours identique.

I

Le problème de l'industrie rubanière reste ce qu'il a toujours été. Les vestiges de la Guerre. Pourquoi la Rubanerie, malgré des apports nouveaux, ne cesse d'être sous l'emprise de la mode. Comment est cependant réservée la possibilité de vivre sans la mode. Du rôle respectif de l'usine et de l'atelier de famille, et de leur coexistence bienfaisante. La mission économique et sociale de l'atelier de famille. De l'influence des secousses monétaires sur la Rubanerie : des variations saccadées du change et des remèdes tentés pour y parer. Les influences de la réfection monétaire.

Les événements dont nous avons suivi la marche ne semblent pas avoir changé le problème de l'industrie rubanière stéphanoise. Les grands troubles économiques loin de faire disparaître l'industrie, comme on aurait pu logiquement le prévoir, lui ont donné un véritable coup de fouet dont l'action se fait encore sentir bien qu'elle aille peu à peu en s'atténuant. On garde des années de guerre et d'après guerre un souvenir qui laisse une trace ineffaçable, mais on s'achemine lentement vers un nouveau stade qui ressemblera trait pour trait aux stades anciens.

Tâchons de faire ressortir les éléments nouveaux et durables qu'aura laissés la guerre dans la Rubanerie de St-Etienne; nous nous attacherons ensuite à dégager les éléments cachés qui marquent la survivance des éternelles questions que les générations futures sauront peut-être mieux poser et mieux résoudre que leurs devancières.

*
* *

Et tout d'abord, notons que la guerre a prolongé et accusé la masculinisation du costume féminin, de la mode féminine et d'une manière générale des besoins de parure qui forment le fond de tableau de la Rubanerie. Les désirs capricieux et impérieux de la femme ont fait la véritable fortune de l'industrie du ruban de soie; habilement exploités, ils ont permis d'édifier, de consolider ou d'accroître des fortunes. Or notre siècle a une tendance très marquée à adapter le costume aux besoins de mouvement qui résultent du développement des mécanismes; il est certain que si l'on suivait l'histoire de la vitesse dans le monde depuis ses origines, on verrait que l'humanité a toujours été avide d'émotions fortes, et de risques, et que les moyens de communication et de distraction ont gagné sans cesse en complication et en rapidité : il a donc fallu supprimer tous les accessoires inutiles, encombrants et gênants : pour aller plus vite il faut être léger. La femme veut être habillée comme l'homme, elle supprime de sa parure tout ce qui la met en infériorité; elle supprime le ruban.

La guerre n'a fait qu'accentuer cet état d'esprit; les hommes s'en sont allés pendant près de cinq ans et la femme a pris dans l'industrie leur place : 1.500.000 hommes ne sont pas revenus de la terrible aventure. D'autres sont revenus amoindris, défigurés, diminués; ils ne pouvaient plus reprendre leur fonction d'antan. La femme s'est sentie de plus en plus nécessaire, le poste qu'elle avait occupé provisoirement lui était échu définitivement : elle était devenue irremplaçable. La femme s'est de plus en plus masculinisée, avec regret, tout d'abord, mais bientôt avec ardeur : car, aux obligations plus austères correspondent des distractions plus bruyantes, et plus saccadées.

Cette simplification du costume imposée par les faits n'était pas à l'avantage de la Rubanerie de St-Etienne qui ne voyait pas sans regret la disparition progressive du ruban. Mais grâce à ses qualités de souplesse, d'élasticité, d'adaptation facile, elle a fait effort pour acquérir de nouveaux débouchés, et pour consolider les apports imprévus que lui avaient valus la guerre.

Bien que la production du ruban proprement dit et du ruban velours reste le principal objectif de l'industrie qui nous occupe, on constate une diminution marquée de ces articles et une augmentation corrélative des articles tout coton, des tissus élastiques et des étoffes de soie mélangée; ce sont là les trois points qui marquent l'allure un peu nouvelle donnée à la production stéphanoise depuis ces dernières années. Ainsi, le ruban proprement dit continue à représenter dans la production générale la part de la mode, qui seule faisait vivre la Rubanerie dans le passé; les autres articles représentent les éléments nouveaux, indépendants de la mode, qui, dans une certaine mesure ont permis à la Rubanerie de se libérer de sa servitude. Certes la Rubanerie dépend toujours des caprices de l'ornement et du vêtement, elle ne demande qu'à en dépendre longtemps encore, mais elle a toujours la crainte de voir à jamais disparaître le ruban : aussi sans perdre l'avantage de ses méthodes réputées, se tient-elle prête à faire volte face pour se tourner sans se laisser surprendre dans toutes les directions nouvelles.

Ainsi, malgré la reconstruction des régions envahies, la fabrication des articles tout coton s'est maintenue à St-Etienne (20 millions d'affaires en 1923). Des rapports nouveaux se sont établis entre la fabrique de St-Etienne et les industries du Nord. Normalement, ces articles ne sont pas destinés à rester à St-Etienne; au fur et à mesure de la réorganisation des usines dévastées, la question se posera de savoir si St-Etienne est capable de conserver la fabrication de ces articles ou s'il sera obligé de les abandonner (1).

Parallèlement St-Etienne a développé la fabrication des tissus élastiques, des bretelles élastiques ou non, et des ceintures orthopédiques qui ne dépendent pas directement de ce que nous avons appelé la mode; la mode peut chaque année donner un cachet nouveau, une couleur nouvelle ou une forme différente, à ces articles mais elle n'en affecte pas l'existence; c'est ainsi que la fabrication des tissus élastiques forme une branche spéciale nouvelle

(1) Voici pour les trois dernières années le chiffre d'affaires à St-Etienne des articles tout coton, comparé à celui de 1913.

1913	1924	1925	1926
4.262.000	36.703.193	33.342.868	53.338.592

dans la Rubanerie stéphanoise qui prend chaque année une importance plus grande dans la production et l'exportation (2).

Enfin la Rubanerie de St-Etienne se consacre de plus en plus à la fabrication des étoffes; c'est pourquoi on peut se demander si le nom même de Rubanerie n'est pas appelé à perdre son sens originel ? Nous croyons qu'il subsistera même si la production de rubans diminue encore au profit des étoffes de soie, car la façon dont St-Etienne produit des étoffes de soie n'est pas la même que la façon lyonnaise et elle est toute à l'avantage de la fabrique stéphanoise, parce qu'elle a le privilège de la souplesse et de la mobilité; de plus, si St-Etienne est capable, après une transformation peu coûteuse et assez rapide, de fabriquer des étoffes, il gardera toujours la faculté de se remettre à nouveau à la production des rubans (3).

(2) Voici quelques chiffres qui montreront l'accroissement presque constant du chiffre d'affaires des tissus élastiques à St-Etienne.

Années	Production totale	Exportation
1922	45.062.708	4.514.714
1923	46.921.131	5.782.325
1924	57.793.453	8.949.953
1925	76.254.394	12.000.000
1926	106.438.213	19.661.840

Les tissus élastiques se fabriquent surtout en usines; ce sont des articles qui supportent facilement la grosse production, ils sont moins sujets à la mode, et cependant leur fabrication délicate exige des connaissances techniques, précises, simples et une grande homogénéité de production. On estime à 3.400 le nombre des ouvriers employés dans les tissus élastiques. Les salaires étaient en 1923 au taux de 350 % d'avant-guerre de 415 % en 1924 et de 440 % en 1926.

Parmi les doléances spéciales aux fabricants de tissus élastiques, notons ici celles qui sont relatives à la concurrence étrangère; l'art. 640 de notre tarif douanier était jugé insuffisant et d'une mauvaise nomenclature. Cet article protège du simple au double le même article sans tenir compte de sa composition : ainsi s'il est efficace pour les largeurs comprises entre 20 et 45 mm. il est absolument insuffisant pour les autres.

Les fabricants de caoutchouc ont demandé à leur tour que le nombre des heures de dérogation à la Loi de huit heures soit porté de 150 à 200.

(C. R. de la Ch. de Commerce de St-Etienne, 1923-24-25-26).

Les fabricants de tissus élastiques ont su par leurs initiatives techniques et commerciales tirer habilement parti de la disparition du corset en le remplaçant par la ceinture élastique. A la fabrication des tissus élastiques se rattache celle des ceintures orthopédiques.

(3) Voir à ce sujet nos statistiques extraites des Annales de la

*
* *

Les événements nouveaux montrent qu'il ne faut condamner ni l'usine, ni l'atelier de famille; ils auront l'un comme l'autre leur rôle à jouer et leur coexistence est bienfaisante. Rappelons-nous qu'en temps de presse, lorsque l'outillage des passementiers est accaparé par les fabricants qui s'empressent de retenir le plus possible de métiers sans discuter les prix de façon, les passementiers ont une envie bien légitime d'agrandir leurs ateliers et les fabricants de créer une usine. Rappelons-nous aussi qu'en temps de « morte », alors que les passementiers ne peuvent plus faire battre qu'un métier sur trois ou quatre, le fabricant se réjouit de n'avoir pas cédé à la tentation et le passementier maudit sa fameuse indépendance. Aux moments de crise, on comprend que jamais l'usine ne pourra vivre toute seule; aux moments d'intense production on comprend que l'atelier de famille ne pourrait suffire aux besoins pressants de la demande. Telle est la question, si on la considère du point de vue de la quantité.

En se plaçant sur le terrain de la qualité, on comprendra mieux encore le rôle propre de l'atelier de famille et de l'usine. Si on veut conserver à la Rubanerie de St-Etienne sa place originale, il ne faut pas lui laisser perdre le monopole de fait des articles de haute nouveauté que tout le monde s'accorde à lui reconnaître, mais cela ne veut pas dire qu'il lui faille abandonner la lutte sur le terrain de la quantité. Il ne faut pas dire, à ce point de vue, que l'usine ne soit pas capable d'exécuter des rubans de riche qualité

Chambre des Tissus et des documents de la Commission des Valeurs de Douane.

1921	1922	1923		1924	1925	1926
33.160.000	45.638.000	50.000.000	S. M.	24.000.000	22.000.000	19.417.000
			S. Pure	440.000	11.000.000	925.000
			S. A. P.	9.184.000	7.000.000	6.049.000
			S. A. M.	9.700.000	15.000.000	62.023.000
				43.324.000	55.000.000	88.414.600

A partir de 1924 la nomenclature même des chiffres s'est différenciée; on parle d'Etoffes, Soie Mélangée, Soie pure, Soie artificielle pure, Soie artificielle mélangée.

et que l'atelier de famille soit incapable d'exécuter des articles de basse qualité; ce qu'il faut dire c'est que l'atelier à domicile est plus spécialement désigné pour la confection des articles de prix et d'art, et que l'usine est plus spécialement désignée pour l'obtention des articles de qualité moyenne et basse. Ceci étant, on comprendra, qu'au lieu de se nuire l'usine et l'atelier de famille peuvent dans une certaine mesure s'entr'aider. Il est certain d'une part que l'usine, si elle se développe, assurera mieux la renommée stéphanoise et permettra mieux la lutte avec les places de Bâle et de St-Louis pour les articles courants qui dépendent peu de la mode, et que l'atelier de famille, s'il se conserve, défendra mieux les intérêts de cette place pour les articles délicats et soignés. Mais, la production de l'un pourra attirer la production de l'autre; l'un peut même permettre à l'autre d'attendre la fin d'une mauvaise passe et rien n'empêche que les métiers d'usine et ceux d'atelier individuels s'unissent, aux moments où il faut satisfaire rapidement une demande. D'une manière générale l'atelier individuel tend à faiblir et à diminuer de nombre, les métiers en usine tendent à augmenter; si le nombre des métiers en usine ne représente aujourd'hui que le quart des métiers de la région, cette proportion changera certainement à leur profit (4), mais on peut affirmer cependant que cette proportion ne pourra pas augmenter sans fin : le jour où l'atelier de famille sera supplanté par l'usine, la Rubanerie ne sera plus : du moins cette Rubanerie future n'aura plus aucun des caractères, ni aucun des avantages qui font sa vraie valeur. Ce qui a fait jusqu'à ce jour la supériorité de la Rubanerie, c'est son petit atelier; ce qui la fera dans l'avenir c'est encore son petit atelier, mais ce sera aussi l'union de son petit atelier et des usines récentes : l'usine seule indiquerait actuellement la mort à brève échéance, l'atelier individuel seul, serait à certains points

(4) On a souvent dit que la régression du travail à domicile était d'un phénomène général et inévitable, une évolution nécessaire. On cite à ce propos l'exemple de la Suisse. Le nombre des ouvriers à domicile qui s'y élevait à 70.000 en 1910 n'y était plus que de 39.000 en 1920. Dans l'industrie de la soie notamment le nombre des travailleurs à domicile a diminué de 41 % de 1919 à 1920. C'est ainsi que la Rubanerie n'occupe plus que 4.551 ouvriers à domicile (contre 6.165, soit une perte de 26 %) ne représentant que 39 % au lieu de 44 % de l'effectif total de cette industrie.

de vue une infériorité, leur coexistence est au contraire une source de vie nouvelle.

Il n'en reste pas moins que l'atelier de famille paraît être une anomalie économique, comme d'ailleurs toute survivance. Qu'on le veuille ou non, l'atelier à domicile quand il est en concurrence avec l'usine ne peut pas manquer de paraître une régression, comme une plante restée dans l'état de sa première croissance semblerait naine à côté des arbres. L'atelier de famille est-il une survivance d'un stade inférieur dans un stade supérieur ? L'organisation concentrée représente-t-elle un stade économique supérieur ? Nous ne le croyons pas. Ce qui paraît une régression au point de vue économique n'en est pas une au point de vue social, et l'on peut raisonnablement se demander si un développement économique qui ne tient pas compte des données morales est légitime. si un ordre économique qui n'est pas en accord avec l'ordre moral est même économiquement bon ? Or, au point de vue moral, il est reconnu de tout côté que le travail familial procure un niveau supérieur de vie morale.

Du point de vue moral, l'atelier de famille est une survivance du supérieur dans l'inférieur. Mais pourquoi la présence de ce supérieur moral dans l'inférieur économique, ne pourrait-il pas améliorer l'économique lui-même et n'a-t-on pas fait fausse route en séparant l'homme moral du prétendu *homo oeconomicus* ? Si l'atelier de famille s'est ainsi conservé, c'est qu'il présentait de sérieux avantages économiques ; les raisons de sentiment n'auraient pas suffi à lui assurer une telle existence à travers les siècles : sa survivance n'est sans doute qu'un état d'attente qui contient en germe le principe d'un régime futur supérieur, et peut-être arrivera-t-on à unir dans une même institution les bienfaits du régime ancien aux avantages indéniables du régime nouveau ? (5).

(5) L'histoire de l'atelier de famille illustre la lutte constante de l'homme entre les exigences de la vie de famille et celles des transformations économiques.

« ... que l'ordre moral ait des harmonies mystérieuses, qui oserait en douter, si ce n'est celui qui a le triste courage de nier l'ordre moral ? Mais il n'y a rien à conclure des harmonies de l'ordre moral pour ou contre les harmonies de l'ordre économique. Il se peut au contraire que les dissonances, des antagonismes, des contradictions dans l'ordre économique soient au nombre des moyens par lesquels la Providence se



Avant de supputer l'avenir de la Rubanerie stéphanoise, on peut se demander à juste titre si les derniers événements monétaires qui ont si profondément modifié les conditions des marchés et de la production dans le monde, ont affecté la marche de cette industrie et si les nouveaux fondements du régime monétaire métamorphoseront sa vie.

Avant 1926 les fabricants de ruban n'avaient pris aucune mesure pour atténuer les redoutables conséquences de la chute du change français. En 1920 cependant, la brusque descente de notre franc avait mis en bien mauvaise posture tous ceux qui avaient imprudemment constitué des stocks importants de matières premières aux cours élevés : tant bien que mal ils avaient subi la crise, et la stabilité du franc, même déchu, leur avait permis de se réadapter après coup aux conditions nouvelles des marchés. L'alerte de 1924 devait leur donner à nouveau de sérieuses inquiétudes; mais c'est seulement en 1926 que la situation devint plus angoissante.

Pour bien comprendre comment les entrepreneurs du ruban étaient atteints par la dévalorisation progressive du franc, il faut se rappeler que dans la Fabrique stéphanoise, il s'écoule un temps assez long entre les prises d'ordres et leur livraison : au temps de la fabrication il faut encore ajouter celui qui s'écoule entre la date de la facture et celle du règlement : cela fait au total de quatre à six mois.

Mais par ailleurs nous savons que le fabricant de rubans stéphanois n'est pas appelé à faire des stocks de matières premières qui sont toujours très coûteux. Le plus souvent il ne travaille que sur commandes précisées d'avance, sollicitées et mises à jour après confirmation du commettant. Seul celui qui a réalisé l'intégration verticale et pris à sa charge en usines le soin et les risques des tissages, c'est-à-dire le gros fabricant, est appelé par les servi-

plaît à manifester les harmonies de l'ordre moral, de même qu'Elle y fait concourir les désordres, les troubles, les maux inévitables dans le plan des phénomènes physiques et naturels... »

Cf. Cournot. Principes de la Théorie des Richesses, 1863, p. 429.

tudes de son organisation, à travailler par avance, à stocker sans savoir si la demande suffira à absorber ses produits (6).

Or, en 1926, en l'espace de quelques mois, même de quelques semaines, on a eu l'occasion de voir le cours du dollar fléchir de deux, trois, quelquefois de cinq points; de telles variations si rapides et si imprévues avaient pour conséquence qu'aux échéances normales de la Rubanerie stéphanoise, les vendeurs de tissus croyant réaliser des bénéfices importants, subissaient une perte qu'ils n'avaient pu prévoir dans l'établissement de leurs prix de revient. Ils ont alors compris que le franc ne jouait plus dans les marchés le rôle d'étalon des valeurs et d'unité d'échange et qu'il fallait, ouvertement ou non, lui substituer une autre unité monétaire stable; celle-ci leur permettrait au moins d'établir en fin d'exercice un bilan qui ne soit pas mensonger et de vivre provisoirement, en attendant que l'Etat mène à bien sa grande tâche de réfection monétaire.

On sait que dans les contrats de vente à terme, les pouvoirs publics et les tribunaux n'ont pas admis la validité de la stipulation en franc or, le cours forcé de notre papier lui donnant, malgré sa dépréciation, force entière de libération.

Pour les contrats de vente à livrer avec l'étranger, la stipulation du paiement en devises étrangères appréciées, notamment celles du pays avec lequel on traite, était reconnue légale et mettait ainsi les exportateurs à couvert de toute variation brusque non prévue. Dans le cas où ces contrats se font par l'intermédiaire de com-

(6) Depuis la guerre il faut cependant noter une tendance assez nette de la part des commettants français ou étrangers à préférer même en nouveautés le disponible, là où avant la guerre ils n'achetaient qu'à commettre. Il n'est pas utile de rappeler ici les avantages et les inconvénients réciproques de ces deux modes d'achat vente. Ordinairement on achète sur disponible pour tous les articles qui ne dépendent pas des fluctuations de la mode quant à leur usage; et on achète « à commettre » pour les genres sujets à varier par eux-mêmes.

La tendance nouvelle que nous signalons tient sans doute à ce que les acheteurs veulent de moins en moins se lier pour un avenir incertain : ils veulent satisfaire tout de suite les besoins qu'ils viennent de découvrir. Une vente « à commettre » traduit pourtant de plus près les caractères d'un besoin présent, mais au moment où elle s'exécute elle risque de se trouver en présence d'une demande déjà modifiée qui ne tiendra plus aucun compte des directives qu'elle avait données.

missionnaires exportateurs, il y avait à distinguer les cas où le commissionnaire agissait comme mandataire direct de l'exportateur étranger et ceux où il n'agissait qu'en simple acheteur (7). Mais c'est quand il s'est agi des contrats de vente à l'intérieur du territoire français que les entrepreneurs du ruban ont eu le plus à souffrir et qu'ils se sont ingéniés à se mettre à l'abri des chutes trop saccadées de la devise nationale.

Pour éviter d'assister à l'amenuisement de leurs éléments d'actif et de leurs fonds de roulement, ils avaient la possibilité d'acheter des valeurs à change, en tablant ainsi sur la baisse continue du franc (8). Mais ce n'est qu'à la fin de juillet 1926 que le Groupement de Défense des Intérêts Textiles prit l'initiative de mesures d'ensemble. Il proposa aux fabricants de se fonder dans leurs contrats sur des prix correspondants à un cours donné de la livre ou du dollar, et pour compenser les fluctuations du change à venir, de majorer ou de diminuer à chaque livraison de $\frac{1}{2}$ % le net de leur facture par point d'écart de la livre. En même temps, la Chambre syndicale des Tissus Elastiques fixait des règles précises aux marchés de ses adhérents selon les époques de livraison et la nature des articles demandés (9).

Il faut aussi noter ici comment le groupement des fabricants avait envisagé l'application d'une clause de garantie de change, qui n'était pas la stipulation franc or, mais une véritable assurance entre l'acheteur et le vendeur irréprochable en droit.

Voici comment il raisonnait :

Le prix du contrat demeure fixé en francs papier, mais, comme toute variation de la valeur du franc cause, au cours de l'exécution d'un ordre, un préjudice soit au vendeur si le franc baisse, soit à l'acheteur si le franc monte, en faisant un contrat dont le prix est payable à terme le vendeur et l'acheteur courent un risque de perte; or ce risque de perte, comme n'importe quel risque, peut faire l'objet d'une assurance. Pour cela il n'est nullement besoin d'un organisme spécial : il suffit aux parties de s'assurer elles-

(7) Voir circulaire de la Chambre Syndicale des Tissus, 15 janvier 1926.

(8) Voir Germain Martin. *Revue de Paris*. Août 1926.

(9) Délibération du 23 juillet 1926. Ordres livrables sans stocks, sur quinzaine, ou au-delà.

mêmes réciproquement contre le risque qu'elles courent. En échange de la garantie qu'elle donne, chacune reçoit de l'autre une garantie équivalente. C'est un véritable contrat d'assurance, que les fabricants prétendaient inattaquable en droit et qu'ils avaient libellé de la manière suivante :

« Le prix de vente stipulé dans le présent contrat étant établi en francs d'une valeur correspondante au cours du dollar à 30 francs; les parties, afin de se garantir réciproquement contre le préjudice que causerait à l'une ou à l'autre toute variation sensible de la valeur du franc, conviennent que le prix de vente sera, en cas de hausse ou de baisse du dollar de plus de 10 % augmenté ou diminué dans la même proportion. Toutefois le pourcentage de hausse ou de baisse sera arrêté à un nombre entier, les fractions négligées.

Le cours du dollar qui servira de base au calcul sera la moyenne des cours de clôture de la Bourse de Paris pendant la semaine précédant la semaine du règlement.

Cette formule est faite pour jouer au jour du règlement et non pas au jour de la livraison ».

Cette clause devait remédier dans une certaine mesure à une anomalie des plus fâcheuses : la baisse constante de notre monnaie permettait à certains clients de revendre à l'étranger la marchandise à des prix inférieurs à ceux des exportateurs directs.

Cette clause devait du reste être employée avec prudence, car au cas d'une brusque revalorisation, le jeu de la garantie réciproque aurait entraîné une diminution plus ou moins importante de la créance du vendeur et celui-ci aurait pu être gravement lésé, et mis dans une situation difficile : faute de s'être garanti de la même façon avec ses propres fournisseurs il aurait dû leur payer le montant intégral de leur facture, sans que puisse intervenir une diminution analogue à celle qu'il consentait à sa clientèle (10).

*
* *

La création d'un nouvel étalon monétaire or aura des répercussions certaines sur la vie économique du pays : il ne nous est

(10) Cette clause n'a du reste jamais eu à fonctionner.

pas donné de les connaître encore, nous ne pouvons que les pressentir. S'il est vrai que la marche d'une industrie est avant tout conditionnée par son approvisionnement en matières premières et par cela même par le coût de ces matières (11), la question serait intéressante de savoir quelle serait la réaction de la stabilisation monétaire sur le prix des soies naturelles et artificielles et des cotons. La création du nouveau franc or affectera-t-elle le cours présent de ces matières ? L'élèvera-t-elle ? L'abaissera-t-elle ou le laissera-t-elle inchangé ? Il est bien difficile d'être prophète surtout dans un domaine où règnent tant d'imprévus : cependant il nous semble que le taux de la dépréciation de notre ancienne monnaie consacré officiellement se trouvera probablement en accord (12) avec l'état réel du marché des grandes fibres textiles que nous avons envisagées au cours de cette étude, sans occasionner de soubresauts dans leur production.

Ainsi, après avoir passé d'équilibre instable en équilibre instable, la Rubanerie de soie pourra s'apprêter à édifier sur des bases solides et sûres; sachant exactement combien elle achètera, elle pourra prévoir comment et combien elle pourra vendre, tout en restant dans ces limites oscillantes que lui imposent les nécessités de nouveauté. Sans doute son caractère original, s'il l'a desservi bien des fois en la reléguant dans l'ombre, lui a été souvent bien

(11) Tous les éléments du coût de production sont en effet solidaires les uns des autres, mais les éléments moteurs de toute variation paraissent bien être le prix des matières premières.

(12) L'organsin Japon titré 28/30 coûtait avant la guerre en moyenne 45 francs le kilo : comme l'or s'est déprécié de 50 % environ depuis cette date, le prix serait déjà affecté de 22,5 en plus, soit 67,50; d'autre part comme le franc est déprécié actuellement de cinq fois sa valeur nominale, ce prix de 67,50 doit être aujourd'hui multiplié par cinq : soit $67 \times 5 = 335$ francs. En fait le prix des organsins de la même provenance est aujourd'hui de 320, 330 francs.

La soie artificielle 150 deniers trame valait en 1913 environ 14 frs le kilo : en appliquant le même calcul on arrive au prix théorique suivant $14 + 6 = 20$ $20 \times 5 = 100$; le prix actuel de 55 francs serait donc très anormal si on ne savait par ailleurs que les progrès de la soie artificielle ont permis comme nous l'avons signalé, d'en diminuer sensiblement les prix tout en améliorant la qualité.

Le coton titré 24/2 valait en 1913 2 francs le kilo; il devrait donc valoir aujourd'hui $2 + 1 = 3$ $3 \times 5 = 15$. Or actuellement il est coté entre 15 et 20 francs.

utile; durant la période d'instabilité monétaire l'attrait de ses articles nouveaux a pu faire passer par dessus les servitudes des changements de prix imprévus. Si elle garde fidèlement ses traditions, son originalité la fera vivre quand les conditions économiques pourraient la paralyser : si l'époque de la stabilisation coïncide avec une bouderie de la mode, certains seront peut-être tentés de rendre la stabilisation seule responsable de la crise; si au contraire elle s'accompagne de quelque innovation rubanière victorieuse, on sera peut-être porté à croire que la prospérité de la Rubanerie n'est due qu'à la stabilisation.

Nous retrouvons ici l'idée que nous avons avancée précédemment sur le caractère spécial des crises rubanières et leur rapport avec les crises générales; les sacrifices imposés par le retour à une monnaie stable réagissent sur la Rubanerie comme sur toute industrie. Cependant, si les tendances de la foule ou de certains milieux seulement se portaient vers le ruban, il n'y aurait pas de crise du ruban. Il est difficile de savoir, il est vrai, si le dégoût momentané du ruban ne vient pas de la gêne où les difficultés économiques et fiscales ont plongé l'ensemble des consommateurs. Cependant, d'une manière générale nous croyons que l'avenir de la Rubanerie dépend surtout de questions que les rubaniers eux-mêmes auront à résoudre entre eux, quelle que soit la solution donnée par l'Etat au problème monétaire (13). Ce sont des questions qu'il nous faut maintenant envisager.

II

De la complémentarité des industries stéphanoises et de la mobilité des travailleurs. Pourquoi le charbon et le métal ne repoussent pas la soie. Les facteurs qui augmentent la faculté d'attente et la puissance de survie des travailleurs à domicile.

Pour comprendre le véritable rôle et la véritable situation de la Rubanerie, il ne faut pas l'isoler des industries voisines si dif-

(13) Le problème monétaire une fois résolu n'interviendra que comme une *modalité importante* (surtout quant à l'approvisionnement en matières premières) de l'activité que *d'autres facteurs auront donnée à la Rubanerie*.

férentes pourtant. Pour le visiteur non averti, la ville de St-Etienne n'a pas l'allure d'une cité soyeuse; elle paraît avant tout un centre d'industrie minière et métallurgique; le bruit, les fumées, la couleur sombre et charbonneuse des édifices et de la chaussée sont significatifs à cet égard. L'agglomération modeste que formait au XIII^e siècle le bourg stéphanois n'était pas destinée à faire quelques six siècles plus tard une ville de 200.000 habitants; seules les couches de houille qui affleuraient en surface dans le fond de la cuvette où la ville allait se développer donnaient une importance à la région, mais à part cette richesse minière naturelle, St-Etienne n'était pas appelé à être le centre d'une province; d'autre part le voisinage de Lyon devait en faire longtemps un satellite, sans doute très important, mais dépendant de la grande cité voisine. Le charbon qui formait sur une dépression de trente kilomètres le substratum profond du sous-sol régional, allait être aussi le fondement de sa prospérité économique. La mine attirait le métal; et l'afflux des familles dans la région, impliqué par le besoin croissant de bras, a laissé, tout près des premiers puits d'extraction et des premières forges, un surcroît de main-d'œuvre qui a cherché à vivre à côté de la mine et de l'aciérie. Logiquement le ruban introduit par la vallée du Rhône et la capitale lyonnaise, à travers les vallées remontantes devait venir à la rencontre du charbon. Nous avons vu comment le hasard d'abord, le savoir faire et le goût des populations avaient contribué à acclimater artificiellement une industrie que la nature seule n'attirait pas, et aurait même plutôt repoussée.

La soie et le charbon ne se sont jamais nuis l'un à l'autre, ils n'ont fait que s'entr'aider; et nous retrouvons ainsi à une plus grande échelle la complémentarité de l'usine et de l'atelier individuel. En effet la mine et la métallurgie exigent la concentration des hommes et des opérations. C'est pourquoi les dernières années du XIX^e siècle ont vu le progrès de la grande usine dans la ville et les faubourgs de St-Etienne; la guerre et l'après-guerre n'ont fait que consacrer et accuser cette emprise. A côté d'elle prospérait une multitude d'ateliers disséminés où le confrère de l'ouvrier d'usine travaillait en maître : en outre des ateliers de tissage, il faut noter les ateliers des armuriers, des tailleurs de lime et des fabricants de cycles ou de pièces détachées pour cycles. Les ateliers d'armurerie sont les plus anciens : l'Armurerie est aussi ancienne dans la région

que la forge, beaucoup plus vénérable par son âge que la Rubanerie; son organisation est analogue; des fabricants faisant fabriquer divisent le travail, le conçoivent mais ne l'exécutent pas eux-mêmes; les exécutants sont des ouvriers disséminés dans la ville ou dans les environs. Chaque artisan est spécialisé dans l'ajustage, le montage, l'équipe ou la gravure et il travaille à la main avec des outils qui lui sont personnels (14).

Enfin à côté de l'Armurerie et de la Rubanerie, le cycle et les pièces détachées de petite construction mécanique ont un contingent important de travailleurs à domicile, surtout depuis la guerre (15).

*
* *

On ne peut ainsi manquer d'être frappé de la permanence à St-Etienne, côte à côte, de la grosse entreprise centralisée qui ne cesse de s'accroître, et du petit atelier qui garde sa forme originelle. D'un côté les Houillères qui font travailler plus de 28.000 mineurs, la Métallurgie qui accapare 13.000 ouvriers, les Constructions métalliques, et de l'autre les petits ateliers, qui dans leur ensemble englobent une dizaine de mille de travailleurs, se partagent la main-d'œuvre (16).

(14) La fabrique stéphanoise d'armes de chasse n'a de concurrents qu'à l'étranger (Liège et Birmingham) et occupe dans la ville même de St-Etienne plus de 3.000 ouvriers. « Certes si tous les chasseurs se contentaient du même type de fusil on pourrait le traiter en série mécaniquement, comme le fusil de guerre; en réalité, le fusil de chasse est fait sur commande, c'est de plus en plus un article de sport et de luxe et il fait intervenir des questions de goût et surtout de prix. Tant que l'arme sera traitée séparément à la demande du client, la fabrication à la main restera inévitable. » Cf. Barret. Petit Manuel d'Armurerie, p. 18.

(15) Dans cette branche le petit usinier a pris aussi une grande importance, en concentrant dans un local qui n'a plus de caractère familial une dizaine de tours, mais en ne prenant à sa charge, comme l'artisan, que les propres risques de fabrication.

(16) Voici en 1925 une répartition approximative des travailleurs des diverses industries stéphanoises.

(Ch. de Commerce 1925).

Ces chiffres sont là pour donner surtout un ordre de grandeur et les importances relatives.

Le petit atelier n'est souvent occupé que par intermittence : c'est ce qui fait que certains travaux qui dépendraient plutôt de la grande industrie lui reviennent de préférence : il a une facilité plus grande de vie au ralenti. Or l'arrêt des petits ateliers libère une main-d'œuvre, souvent même assez copieuse. Cette main-d'œuvre a beau être spécialisée et même quelquefois finement spécialisée, il est nécessaire qu'elle puisse vivre dans les périodes où son art ne la nourrit plus. Si à ce moment la grosse entreprise a besoin d'un renfort de bras, elle s'adresse aux familles qui souffrent du chômage. A certain moment il peut y avoir une complémentarité entre ces deux cellules de production qui semblent s'exclure l'une l'autre. Ainsi un des facteurs qui maintient le petit atelier dans la région qui nous occupe est peut-être justement celui de la mobilité du travail rendue possible sur place, grâce à la coexistence géographique d'industries qui requièrent la concentration et d'autres qui s'accommodent à bon compte de la dissémination. Or on sait que le travail longtemps envisagé comme une marchandise, et qui cepen-

Industries	Nombre d'ouvriers	Production en Frs
Armurerie	3.000	25.000.000
Cycles	9.500	200.000.000
Petite métallurgie	2.500	42.000.000
Constructions mécaniques .	7.000	200.000.000
Métallurgie	13.000	
Houillères	28.808 dont 27 % étrangers	
(Algériens, Marocains, Polonais, Italiens, Espagnols, Grecs, Portugais).		
(La mine a été obligée de faire appel à la main-d'œuvre étrangère qui ne lui échappe plus).		
Imprimerie	2.000	20.000.000
Verrerie	2.500	20.000.000

(En 1927 fondation d'un gros établissement qui est venu en grande partie à St-Etienne pour absorber le personnel disponible, autant que pour récupérer les schistes des C^{ies} de Mines).

Voici d'après les renseignements du service des Mines la production houillère et métallurgique de St-Etienne, en 1924.

Houille	4.182.000 tonnes
Coke	412.138 —
Agglomérés	282.962 —
Anthracite	589 —
<i>Métallurgie.</i>	
Produits bruts	237.697 tonnes
Produits ouvrés	122.664 —
Production totale	6.900.000 —

dant ne se distingue pas de l'homme et de sa famille, ne se déplace pas facilement. « De tous les bagages, le plus difficile à déplacer, c'est l'homme », disait Adam Smith (17). Aujourd'hui, bien que les déplacements ne soient pas soumis aux mêmes servitudes que du temps de Smith, la mobilité humaine reste très réduite.

Le changement d'orientation professionnelle en même temps que le changement de résidence avec tous les frais qu'ils entraînent comportent trop de risque pour être tentés plus d'une fois dans une vie d'autant que la stabilité est toujours un gage de succès (18). La mobilité du travail présente donc des avantages économiques considérables à la fois pour la grande et la petite industrie. Et ceci permet de comprendre pourquoi on a vu s'installer depuis la guerre à St-Etienne des entreprises uniquement attirées par la main-d'œuvre, comme avait fait le ruban autrefois : citons les verreries et les imprimeries dont le chiffre d'affaires est devenu imposant (19).

La raison de ces réactions réciproques tient à ce que l'équilibre de la grande industrie centralisée ainsi que celui de la grande industrie disséminée n'est pas donnée une fois pour toutes; l'équi-

(17) Voir Cours d'Histoire des Doctrines Economiques. M. Deschamps. 1924-25.

(18) Le passementier est un homme qui par nature et tradition a plusieurs cordes à son arc. Selon son tempérament et ses connaissances, selon les événements, il est spécialisé dans telle ou telle autre occupation. On cite des passementiers qui ayant acheté un cheval peuvent faire en temps de crise des transports de charbons et de ferrailles toujours demandés à St-Etienne. Après coup, si les beaux jours reviennent le cheval est revendu.

On a constaté que dans certains puits de mine, notamment à Firminy, à Villars ou St-Genest Lerpt, sur les 25 % de personnel mobile, plus de 18 % étaient passementiers. Quand il est ainsi embauché comme manœuvre le passementier se garde bien du reste de dire sa véritable profession : on l'admettrait difficilement, si l'on savait qu'il doit quitter la mine au prochain réveil du ruban.

Ainsi le travailleur stéphanois habile, peut toujours trouver à s'occuper dans sa ville. Comme le disait récemment un grand industriel, « il y a toujours quelque chose à faire en ce monde, et il n'y a que nous autres hommes qui puissions le faire. Parfois le chômage est partout, et au sens industriel, il n'y a rien à faire; parfois le chômage n'existe que sur tel ou tel point. Mais il y a toujours en réalité quelque chose à faire ».

(Ford. Ma vie et mon œuvre. Paris, 1925, p. 310).

(19) Voir comptes rendus de la Chambre de Commerce de Saint-Etienne.

libre de l'un ou de l'autre tend à se déplacer sans cesse, même là où le facteur mode n'est pas prédominant, avec cette différence que dans les domaines indépendants de la mode les amplitudes de la production sont réduites, limitées et pour ainsi dire encadrées.

La grande industrie centralisée et concentrée occupe comme on le sait 50 % de son personnel en manœuvres, c'est-à-dire en travailleurs non spécialisés dont on n'utilise que la force musculaire; l'industrie disséminée au contraire n'occupe pas de manœuvres. Le danger, c'est que l'ouvrier du petit atelier attiré (20) momentanément à l'usine s'y laisse capter définitivement, et de manœuvre devienne un spécialiste nouveau, oubliant son ancien métier indépendant qu'il est maintenant résolu à abandonner. Les dernières crises ont plutôt montré la retenue définitive dans la main-d'œuvre de la grande industrie concentrée, de la main-d'œuvre de la grande industrie disséminée, et surtout une réaction de l'industrie minière et métallurgique sur l'industrie rubanière, où l'on s'est vu obligé de maintenir les salaires au niveau de ceux des corporations voisines. Mais cette réaction pourra se retourner dans l'avenir au profit de l'industrie à domicile.



Parmi les facteurs qui permettent aux travailleurs des petits ateliers d'attendre, et de supporter sans trop de souffrances le retour des affaires, en favorisant la mobilité du travail à l'intérieur de la cité et de la région stéphanoises, il faut citer les subventions de chômage accordées par certaines œuvres privées qui offrent aux travailleurs les moyens d'accroître leurs revenus. Telle est l'œuvre des Jardins Ouvriers qui contribue à entretenir l'esprit familial et permet aux petits patrons d'utiliser leurs loisirs et d'approvisionner leurs tables sans subir les fluctuations du marché des denrées alimentaires.

Il faut enfin parler des subventions officielles offertes par la

(20) Si dans les moments de relâchement du travail de l'artisan, il survient néanmoins quelques commandes, la femme suffira à faire marcher le métier, pendant l'absence du mari, aidée de ses conseils lorsqu'il reviendra les soirs. Ainsi le mari peut même arriver à satisfaire à la fois l'usine et le petit atelier personnel.

Cf. de Chaignon. Condition juridique de l'artisan. Dijon 1902, p. 7

municipalité. St-Etienne est une des villes de France où les impôts municipaux sont les plus élevés et où le fonds de chômage municipal est le plus important (21). En plus, à l'intérieur d'une même famille, les travailleurs occupés à des tâches différentes ne subissent pas en même temps les assauts des chômages : en répartissant uniformément sur une année les périodes de travail et d'oisiveté de chaque membre de la famille, on peut comprendre comment une certaine compensation s'y établit (22).

(21) L'Etat encourage les institutions créées par les travailleurs eux-mêmes en vue de secourir ceux qui involontairement sont privés de leur emploi (art. 55 de la Loi de finances du 22 avril 1905. Décret du 24 octobre 1924).

« En France le risque chômage n'est du reste pas aussi redoutable qu'ailleurs. Cela tient à la très grande variété de notre production industrielle et agricole et notamment au fait que la moitié de notre production est restée rurale : grâce à cette variété, les baisses de travail ne se produisent pas aux mêmes moments dans les diverses branches de l'activité nationale, une certaine *compensation* peut s'établir entre elles au point de vue de la main-d'œuvre, même à l'intérieur d'une famille ». (Bull. du Travail 1925, p. 405).

En 1927 le montant des crédits inscrits au budget et votés par le Conseil Municipal pour le Fonds communal de chômage s'élève à 1,280.000 francs. Pour les chantiers de voirie ouverts aux chômeurs, l'ensemble des crédits inscrits au budget de 1927 étaient primitivement de 1.400.000 francs. En cours d'année ils ont dû être augmentés de 150.000 francs pour le fonds de chômage et de 200.000 francs pour les chantiers communaux. Le total des crédits votés ainsi pour les chômeurs s'est ainsi élevé à 3.030.000 francs.

Sous une municipalité à tendances socialistes, St-Etienne est ainsi une des villes de France qui a le plus de centimes additionnels; 652, alors que le Havre en a 458, Bordeaux 432, Lille 455, Lyon 330, Marseille 619, Nantes 548, Nice 358, Roubaix 300, Rouen 582, Toulouse 588.

Ce fait tend à favoriser la mobilité du travail, car le travailleur entrevoit toujours la possibilité d'être secouru sous une forme ou sous un autre s'il vient à chômer.

(22) Notons à ce sujet la complémentarité des tâches industrielles à l'intérieur des familles de mineurs. La main-d'œuvre de la Rubanerie est en majeure partie une main-d'œuvre féminine; or la plupart des femmes employées dans les usines ou les petits ateliers de tissage sont des filles ou des femmes de mineurs. Voici à ce sujet une statistique extraite d'une enquête publiée dans le Bulletin des ingénieurs catholiques de juillet-août 1927.

Proportion des femmes et des filles d'ouvriers mineurs qui travaillent, observation ayant porté sur 100 ménages de familles nombreuses.

6 femmes travaillent à la mine.

III

Le développement futur de l'industrie du ruban. La déconcentration n'est pas incompatible avec la centralisation de l'industrie. De la permanence de la dissémination et du morcellement de l'industrie; ses conditions. Du rôle que devraient jouer les syndicats dans une industrie disséminée. L'œuvre corporative de l'avenir. L'amélioration des rapports des fabricants et des passementiers est la condition dernière de l'avenir de l'industrie.

Au lieu de se louer de l'influence de l'industrie minière sur l'industrie rubanière, certains esprits la redoutent : « En dernière analyse, disent-ils, c'est le charbon qui fait la prospérité de St-Etienne. Or, le charbon est en quantité limitée; dans une centaine d'années il ne sera plus exploitable, et s'il faut, en même temps que le métal, transporter le charbon, l'industrie métallurgique ne sera plus viable dans la région, et l'on verra alors la ville perdre progressivement son importance; les familles de mineurs et d'ouvriers métallurgistes quitteront définitivement le pays avec les femmes et les jeunes filles qui fournissaient le contingent normal de la main-d'œuvre du tissage. Si cette disparition de la houille coïncide avec les défaveurs de la mode et si les fabricants de ruban n'ont pas fait les sacrifices nécessaires au maintien de leurs passementiers, la Rubanerie, elle aussi, aura vécu et la ville de St-Etienne redeviendra une petite ville comme l'indiquent l'état d'esprit de ses habitants, sa situation topographique, l'architecture élémentaire de ses maisons; de ses églises; sa prospérité n'aura été qu'éphémère; après quelques siècles de grandeur elle rentrera dans l'ombre, d'où elle aurait pu ne jamais sortir ».

24 femmes travaillent en dehors de la mine.

5 font du dévidage à domicile.

3 sont blanchisseuses.

6 font des ménages.

3 travaillent chez des passementiers.

48 jeunes filles travaillent en petits ateliers chez des passementiers.

8 sont chez des commerçants.

8 emplois divers.

Il y a certainement une grosse part de vérité dans cette vue sombre et pessimiste. Nous ne croyons pas cependant que la Rubanerie soit destinée à disparaître progressivement par un processus semblable à celui qui l'a implantée dans le pays. La tradition a fait de St-Etienne en France la capitale du ruban de soie, elle a consacré et rassemblé en un même lieu les hommes et les matières indispensables à son bon fonctionnement, surtout, elle a créé l'état d'esprit et les tours de main qui font l'âme de l'industrie et que rien au monde ne peut remplacer. St-Etienne gardera son rôle sur le marché mondial. Mais il y a pour cela une condition *sine qua non* (23) c'est que les travailleurs du ruban sachent se poser en termes clairs le problème de leur organisation intérieure et qu'ils renoncent enfin à invoquer systématiquement, de part et d'autre, des fins de non recevoir qui paralysent les moindres efforts d'entente.

Une organisation rationnelle du travail n'est pas incompatible avec le morcellement et la dissémination de ce travail dans l'espace. L'allure moderne donnée à l'industrie par le machinisme nous a fait croire pendant longtemps que le progrès ne se réalisait que par la concentration et l'unification des organes de la production; nous en avons fait un dogme.

Or, nous assistons dans cet après-guerre, à un retour vers un état de choses très ancien : nous avons touché la limite supérieure de la concentration, et nous sentons l'immense besoin de décongestionner soit l'Etat, soit l'entreprise; le degré de concentration où nous sommes parvenus a montré les graves inconvénients et les abus d'un pareil régime, tant les organismes actuels deviennent lourds, lents, difficiles à mettre en marche. Pour remédier à un pareil état de choses, et pour hâter la réfection du pays, on a compris qu'il fallait disséminer les tâches, les honneurs, et les responsabilités (24).

Là où l'on avait dépassé en certains points les limites de la concentration, on a profité des reconstructions économiques nécessitées par l'après-guerre pour revenir en arrière et pour édifier les orga-

(23) Voir déjà en 1901. De Boissieu. *Op. cit.*, p. 111.

Cf. Clerget. *Op. cit.* Note 1, p. 102.

(24) Comme l'Etat la grande industrie est devenue un organisme trop complexe, et trop facile à paralyser. Voir E. Martin. St-Léon. Histoire des corporations de métiers, p. 857.

nismes nouveaux sur de nouvelles bases. Le tissage se prêtait mieux que toute autre industrie à une déconcentration rationnelle; c'est pourquoi on a vu certaines populations demander instamment qu'on leur donne les facilités d'installer chez elles des centres nouveaux de tissage familial (25).

Au cours du XIX^e siècle, on avait surtout songé à l'amélioration de l'outillage; la machine était devenue une fin en soi qu'il fallait servir avant tout. Désormais on va s'intéresser aux hommes plus qu'aux outils, on va comprendre que la vraie valeur de l'outil tient à l'homme; et la machine, au lieu de faire venir les bras à elle

(25) Voir le travail réalisé dans l'Aisne depuis la guerre autour de Bohain; on y a relevé une véritable victoire artisanale, avec la résurrection de 34 villages (la Maison Rodier).

« Cette organisation s'appliquerait-elle à Roubaix et Tourcoing où l'on tisse par kilomètres ? Sans doute si les fondateurs de nos grandes industries textiles avaient pu prévoir toutes les merveilleuses transformations qui sont dues à l'électricité *ils eussent favorisé l'installation des métiers à domicile* au lieu de les grouper en de vastes salles où battent de 100 à 500 métiers. Mais on ne peut songer à les disperser maintenant.

En Bretagne on marche vers la renaissance du textile familial à Quintin, Uzel, Loudéac, Lestocles.

De même en Belgique, à Deerlyck où le Comité belge du travail à domicile a prévu le fonctionnement d'une société anonyme qui remet des métiers aux tisserands contre le versement de 30 % de leur valeur, et en permettant d'amortir le surplus en 5 ans par annuité de 10 %. Dans la région de Gand fonctionnent 400 métiers à domicile.

En Angleterre un office a été créé en 1921 pour subventionner les « rural industries ».

Au Canada, les deux tiers de la fabrication de bonneterie se font dans des villes dont la population ne dépasse pas 10.000 habitants ».

C'est une campagne à entreprendre au fur et à mesure qu'il *faudra remplacer des métiers soit par suite d'usure d'un matériel ancien, soit par suite de changement dans le genre de fabrication*. Le tissage à la différence de la filature, teinture, peignage se prête admirablement à la dissémination. Le téléphone, l'automobile et l'électricité ont supprimé les cloisons étanches entre la ville et la campagne.

Voici ce que disait à ce propos le maire d'une petite commune du Pas-de-Calais (Haplincourt).

« Je suis maire d'une petite commune où une partie de la main-d'œuvre est souvent inoccupée l'hiver, ce qui encourage l'exode vers les villes. Dans un village voisin à Bérigny, beaucoup de gens sont sans travail. C'est avec joie que nous trouverions du travail à domicile pour les femmes et même pour un certain nombre d'hommes ».

Voir l'Avenir Textile, 25, rue Caumartin, Paris. Juin 1927.

va se porter près des hommes. De plus en plus, on va utiliser la main-d'œuvre là où elle est plutôt que de la drainer là où on la voudrait; on va supprimer les cloisons étanches entre la ville et la campagne, découper le travail dans tous les domaines où les exigences de la technique ne sont pas incompatibles avec une telle dissémination (26).

*
* *

De même que Vaucansson s'était écarté de la bonne méthode dans la recherche de l'automatisme des mécaniques de tire, tout en apportant une idée nouvelle, de même les procédés nouveaux de la grande industrie nous ont fait perdre les avantages de la production familiale, tout en apportant cependant des innovations précieuses; il s'agit maintenant de retrouver ce que les tentatives modernes nous ont fait perdre et de conserver en même temps ce qu'elles ont apporté d'utile. C'est pourquoi, si, par une heureuse chance nous n'avons jamais constaté de rupture dans le développement passé de la Rubanerie de St-Etienne, il n'en faut pas souhaiter non plus dans le développement futur. Il importe de travailler dans le prolongement de la ligne indiquée par la tradition, en utilisant les méthodes modernes.

Tout d'abord, il faut conserver le legs du passé, éviter par tous les moyens la disparition de l'atelier de famille, améliorer l'hygiène et l'entretien du local, pour assurer la confiance et le bien-être de l'homme, qui est, en dernière analyse, l'âme de la Rubanerie. Mais, conserver vivant ne veut pas dire conserver intact. L'atelier individuel doit s'adapter aux conditions nouvelles de la vie.

Ainsi, le maintien du passé n'implique pas du tout l'abdication de tout effort de recherches et d'améliorations; peut-être même demandera-t-il plus de peine qu'un changement complet de méthode? Nous n'avons connu jusqu'alors que le petit atelier vétuste et la grande usine toute nouvelle; aucun effort n'a été fait pour organiser le travail à domicile et toutes les dépenses sont allées vers les nouvelles entreprises qui ne tenaient aucun compte du passé. Or, même avec tous ces éléments de supériorité, l'usine n'a pas

(26) L'exemple de Ford est très significatif à ce sujet.

entièrement triomphé; sans doute elle a résolu le problème, capital à notre époque, du rendement, mais l'atelier de famille non adapté reste encore indispensable; c'est donc que les avantages de l'usine ne tiennent pas tous au fait même de l'usine mais au fait encore plus important de l'organisation, c'est donc que le problème du rendement ne requiert pas absolument la concentration, et qu'à côté du problème du rendement, d'autres problèmes interviennent aussi graves, aussi importants à résoudre. Le jour où l'on pourra confronter les résultats d'une organisation systématique du travail à domicile avec ceux du travail concentré, la comparaison dira d'elle-même les avantages actuels de l'atelier.

Comment donc conférer à la forme ancienne du travail du tissage à St-Etienne les avantages modernes de l'organisation industrielle ? Par un effort patient pour améliorer les outils, et surtout pour préparer un état d'esprit d'entente entre les différents agents de la production dans le cadre d'un régime artisanal.

L'amélioration de l'outillage, c'est la concession que réclament les fabricants avec juste raison : il faut cependant noter que malgré leur ouverture d'esprit, ils n'ont pas la compétence que donne l'expérience lentement acquise dans la pratique d'un art : ils doivent user de beaucoup de tact pour faire comprendre aux passementiers les avantages d'une innovation dont ils ne peuvent savoir les difficultés techniques ou psychologiques; on ne peut faire accepter une idée nouvelle à ses subordonnés si on ne sait pas la leur faire découvrir. En agissant autrement, les fabricants de rubans ont donné l'impression qu'ils voulaient se débarrasser d'un matériel qui ne leur appartenait pas et détruire ainsi une organisation dont ils ne recueillaient cependant que les avantages (27).

Les fabricants savent bien du reste que les passementiers n'ont jamais perdu l'esprit inventif au contact de leurs vieux métiers et qu'à chaque génération nouvelle, presque chaque année, ils mettent au jour des procédés nouveaux qui, transforment ou renouvellent de vieux modes opératoires au bénéfice de la Fabrique tout entière.

(27) La proposition faite aux passementiers de tenir deux métiers à la fois avait été jugée maladroite ou naïve : « Si nous pouvions tenir deux métiers à la fois, remarquaient non sans raison les passementiers, nous n'aurions peut-être pas attendu qu'on nous le dise pour le faire ».

Aussi croyons-nous que le problème de l'outillage sera résolu de lui-même lorsqu'on aura posé et résolu le problème proprement humain. Des outils ne valent que par les hommes qui les animent, une organisation ne vaut que par l'esprit de ceux qui en sont les rouages essentiels. L'étude du tarif des prix de façon nous a montré que les passementiers ont résolu par la confiance, l'angoissant problème de leur rémunération, on peut même dire de leur existence; l'amélioration du régime artisanal et capitaliste de la Rubanerie stéphanoise se fera aussi par la confiance. Les passementiers ont réussi à se rallier à une idée commune, à réaliser un ensemble uni et homogène : le problème était déjà difficile. Dans une deuxième phase il faudrait que tous les fabricants arrivent à former eux aussi un corps; dans une troisième, que les deux corps constitués se rencontrent et entrent en rapports avec la ferme volonté de s'entendre. Pour atteindre ce but deux objectifs sont à poursuivre : l'organisation de rapports permanents, l'établissement et la reconnaissance d'une discipline. Mais la confiance mutuelle sera le souffle qui ne cessera d'animer ces tentatives.



L'organisation des rapports permanents entre passementiers et fabricants dépend dans une large mesure de l'état d'esprit avec lequel les intéressés sauront utiliser les avantages que leur donne le groupement. Ils devront pour aboutir se plier de part et d'autre à une véritable discipline de travail, puisque toute collaboration pour être fructueuse demande des sacrifices librement consentis. A ce point de vue le groupe syndical nous semble désigné pour mener à bien cette œuvre nécessaire.

L'édifice corporatif, commencé en France au XII^e siècle, achevé au XIII^e siècle, ne s'était pas développé; alors que tout évoluait autour de lui, il s'était condamné en s'immobilisant. La Révolution ne distingua pas entre le rôle économique de la Corporation et son rôle social, entre ceux de ses règlements qui étaient une entrave à la liberté et ceux qui protégeaient la faiblesse, entre ses bienfaits et ses abus (28). La suppression des Corporations mit fin au régime

(28) E. Martin-St-Léon. Histoire des Corporations de métiers. Alcan 1912, in-8°, pp. 516, 517.

de collaboration des travailleurs d'une même industrie, elle en consacra la séparation officielle, elle accusa le fossé entre les dirigeants et les dirigés; les abus du passé avaient fait croire aux abus des rapports permanents et aux abus de la discipline; la réglementation était devenue le mal à éviter. Par une réaction trompeuse, on allait faire complètement volte face et tourner ses efforts dans une direction opposée; le XIX^e siècle inaugurait l'ère nouvelle du machinisme et de l'individualisme.

Les premiers tisseurs de la région de St-Etienne avaient compris sous l'Ancien Régime les abus du régime corporatif; ils les avaient évités en écartant systématiquement toute réglementation de la profession : à la faveur de cet esprit de liberté, qui contrastait avec le régime restrictif des centres voisins, la Rubanerie s'était développée à St-Etienne, en supplantant Lyon, St-Chamond et St-Didier qui l'avaient cependant précédée dans l'art du tissage. Pour rester fidèle à cet esprit d'initiative, les maîtres de la Rubanerie actuelle devraient s'inspirer aujourd'hui des principes des anciennes corporations. Les travailleurs du ruban ont souffert autrefois des excès de la réglementation, comprendront-ils qu'ils souffrent aujourd'hui du manque de discipline ?

L'idée professionnelle a reparu dans les lois françaises en 1884. Ce fut très timidement d'abord, car, le législateur était obligé de reconnaître un état de fait qui continuait à être réprimé très sévèrement en droit (29). L'idée syndicale était une concession faite comme à regret à la tendance marquée qu'avait la profession à se reconstituer, elle était comme un paratonnerre qui devait empêcher la foudre de tomber, en canalisant les mouvement ouvriers; mais elle n'était pas suffisamment franche pour rendre encore tous les services qu'on attendait d'elle. Les Corporations de l'ancien régime avaient été à l'origine des associations libres, mais elles étaient devenues au cours des siècles des corps souverains; on voulait éviter avant tout pareille conséquence pour les nouveaux syndicats professionnels : aussi étaient-ils conçus comme des associations purement facultatives et nettement séparées en syndicats ouvriers et en syndicats patronaux, aucune fusion (30) n'était réalisée entre les

(29) Cf. Fail. *Le rôle des Syndicats dans la solution amiable des différends collectifs du Travail*. Paris, 1920, in-8°, p. 51.

(30) Cf. de Boissieu. *Op. cit.*, p. 121.

travailleurs manuels et les dirigeants de l'industrie. Avant tout, on voulait éviter le syndicat obligatoire : l'article 7 de la loi de 1884 restera longtemps encore comme la consécration de cette crainte secrète. La loi de 1892, qui cherchait une solution amiable aux différends qui se produisent entre des groupes constitués s'est bien gardée d'utiliser les syndicats pour l'œuvre de conciliation; c'était une manifestation très remarquable de cette même peur du mouvement syndical : en fait la loi de 1884 avait eu surtout pour but, sinon pour effet, de rendre les syndicats inoffensifs en leur donnant une investiture légale (31).

Et cependant, qu'on le veuille ou non, le groupement syndical apparaît comme la réunion de l'élite des travailleurs qui prend les initiatives et, en pratique, légifère pour le corps entier des travailleurs de la profession (32). L'ouvrier isolé ne peut rien, il est victime de sa timidité ou de son emportement, il n'est pas bon juge dans sa propre cause. Cet isolement est beaucoup plus sensible encore dans le travail disséminé, chez des tisseurs à domicile qui dépendent des chefs d'entreprise; l'idée syndicale doit donc être plus féconde encore dans leur domaine, elle doit contribuer à fortifier les décisions, et même à les faire naître dans un milieu où les conditions du travail éloignent au lieu de rapprocher. Le corps des travailleurs, comme le corps des employeurs, gagnerait à avoir une existence distincte, à être juridiquement responsable, et capable d'assurer par lui-même l'exécution des décisions, ou de supporter les conséquences des infractions. Ainsi, à défaut d'un organe de fusion de classes sociales, le syndicat aurait l'immense avantage d'être un organe pratique d'élaboration et d'exécution des décisions; du reste on ne voit pas pourquoi on ne pourrait pas rendre les décisions des syndicats obligatoires, dans la mesure où cette obligation serait utile à la protection des intérêts généraux de la profession, en prenant soin bien entendu de prévoir les limites des engagements, de manière à éviter les abus ?

(31) Fail. *Op. cit.* 52.

(32) Cf. P. Volf. *Etude sur les tendances à la Souveraineté des Syndicats Professionnels*. Poitiers. 1911, in-8°.

Cf. Fail. *Op. cit.* p. 56.

*
* *

Nous avons tenu à faire ces remarques sur le mouvement syndical, pour voir comment on peut envisager dans le cadre de la législation et de la doctrine actuelles les problèmes sociaux de la Rubanerie.

A St-Etienne les passementiers pour leur propre compte, et les fabricants sur le terrain proprement commercial ont compris les abus de la liberté. L'histoire du tarif nous a montré les stratagèmes employés par les passementiers pour donner force exécutoire à leurs décisions, en évitant l'objection paralysante de l'article 7 de la loi de 1884, en ralliant toutes les volontés chancelantes, en les obligeant à respecter un engagement durant une période donnée, en somme en respectant une discipline.

Parallèlement et sur un autre domaine, le Groupement de défense des intérêts de l'industrie textile stéphanoise s'est formé pour faire respecter entre ses membres une discipline, en abandonnant au profit de la collectivité certaines libertés individuelles chaque fois que l'intérêt général l'exige. L'œuvre entreprise par ce groupement pour réaliser une entente avec les passementiers et consacrer des rapports officiels a, comme nous l'avons vu, échoué; mais ce groupement a réussi sur un autre point, à savoir, la protection des intérêts de la Fabrique rubanière sur les différents marchés commerciaux.

Par leur règlement intérieur les fabricants, liés au Groupement de Défense, se sont engagés à ne pas laisser se déprécier ou disparaître leurs créances; dans une période de relâchement, et par peur de voir les marchés se fermer complètement, les producteurs avaient plusieurs fois abandonné des créances présentes, contestées par un débiteur gêné qui profitait d'une atmosphère de dépression pour ne plus faire face à ses engagements. A partir d'un certain moment, les fabricants de rubans, groupés et conscients de la force nouvelle que leur donnait leur groupement, se sont décidés à faire exécuter rigoureusement les obligations de leurs débiteurs. Pour cela ils ont remis entre les mains de la personne morale du groupement leurs

créances contestées en leur laissant le soin d'avertir et de poursuivre les clients récalcitrants (33).

Ces deux ordres d'efforts nouveaux, de la part des passementiers, et de la part des fabricants, dans leur rayon d'action respectif, sans qu'il soit question d'un rapprochement et d'une collaboration amicale des uns et des autres, révèle chez eux le besoin très net de parer aux trop grands inconvénients de l'élasticité de nos syndicats professionnels. La tactique a consisté de la part des hommes isolés à substituer à leur propre autorité celle d'un groupement plus fort envers lequel ils se sont liés; ainsi, sans plus se placer sur le terrain de fond des questions contestées, les intéressés sont restés sur le terrain de la forme, en opposant l'engagement strict qu'ils avaient préalablement accepté, et auquel ils ne pouvaient se dérober, sans encourir des sanctions. On voit le moyen détourné par lequel les passementiers et les fabricants ont pu rendre effective une idée reconnue légitime. Après mûres réflexions, les hommes isolés ont accepté une discipline sanctionnée (34).

Cette orientation marque ainsi la voie nouvelle dans laquelle il convient désormais de travailler. Malgré les progrès de l'idée syndicale en France (35), le groupement professionnel est encore paralysé (36); c'est en dehors de lui que se sont faits les progrès professionnels, sans qu'il intervienne directement comme partie dans les engagements, comme cela aurait été naturel. Pourquoi donc existent les syndicats, s'ils ne peuvent pas intervenir ouvertement pour améliorer les conditions d'exécution et de rémunération du travail, surtout s'ils ont à le faire entre employeurs et employés, et non pas entre patrons et ouvriers ?

Si l'œuvre des syndicats a été longtemps paralysée dans le textile de St-Etienne, et surtout de la part des fabricants, il faut

(33) C'est par le groupement et l'organisation que des industriels semblables aux fabricants de St-Etienne, tels que les fabricants de bonneterie de Troyes, ont pu lancer des modes nouvelles; après avoir été favorisés par la mode, ils ont su habilement par l'agencement de leur matériel et des ententes commerciales, attirer la mode.

(34) Clause pénale pour les passementiers, amendes pour les fabricants.

(35) Loi du 12 mars 1920.

(36) Voir Bru. *Op. cit.*, p. 286.

en chercher la raison non seulement dans la loi française mais aussi dans le tempérament propre des fabricants stéphanois qui ont interprété à leur profit les ambiguïtés de la loi.

Pourquoi donc un contrat collectif a-t-il été possible dans la soierie lyonnaise, alors que pour la Rubanerie nous avons conclu à son impossibilité ? Cette opposition ne peut pas manquer d'être surprenante pour l'observateur impartial, qui franchissant les quelque soixante kilomètres qui séparent Lyon de St-Etienne, constaterait que l'organisation de l'industrie soyeuse est indentique dans les deux villes ? Pourquoi donc, ce qui est la règle sur les bords du Rhône est-il radicalement impraticable quelques kilomètres à l'ouest ? Nous croyons pouvoir dégager au moins une des causes importantes de cette anomalie : elle n'est pas tant dans les particularités locales, que dans les dissemblances de tempérament. On s'est plu bien des fois à relever les différences de caractère entre les Lyonnais et les Stéphanois ; le Lyonnais est aussi pondéré et silencieux que le Stéphanois est exubérant et vif ; le Lyonnais réfléchit, il songe aux conséquences de ses dires et de ses actes, il n'exagère pas. La Fabrique Lyonnaise est formée d'un contingent respectable de très anciens fabricants, héritiers des premiers « maîtres faisant fabriquer » du XVII^e siècle : le caractère et l'ancienneté des fabricants lyonnais les a portés naturellement à comprendre les devoirs de leurs fonctions et à considérer froidement le statut qu'il était bon, malgré les difficultés pratiques d'établir et de sanctionner. Cela ne veut pas dire du reste que pareil travail se soit fait sans aucune difficulté ni résistance (37).

A St-Etienne le fabricant est d'origine toute récente ; la Fabrique cependant n'est pas d'aujourd'hui, mais elle s'est plusieurs fois renouvelée ; l'ascension des fortunes s'y est faite très rapidement : par une rencontre de circonstances heureuses un petit tisseur audacieux, tenté par la facilité d'accès à la direction d'une maison commerciale, est devenu un gros personnage : il était ouvrier, il portait des sabots, il avait les mains lourdes et ternies et, voilà que ses enfants sont aujourd'hui des fabricants satisfaits, fiers d'éta-

(37) Voir pour l'évolution du tarif minimum dans la soierie lyonnaise. André Mongin. *Le Salaire minimum dans la Soierie*. Dijon 1924. Un contrat collectif est appliqué dans la région lyonnaise de la soie depuis le 21 décembre 1917.

ler une fortune toute récente : on ne trouvera pas à St-Etienne beaucoup de firmes de plus d'un siècle (38). Or, on sait que les hommes qui se sont élevés à un milieu social supérieur cherchent à faire oublier leur origine; en particulier ils ne veulent plus connaître leurs anciens compagnons et dans leurs rapports avec eux, on constate qu'ils ont tendance à se montrer inconciliables. Cet état d'esprit qui se rencontre souvent chez les nouveaux fabricants toujours nombreux et influents a fait échouer tous les efforts d'entente. Joignons à cela l'exagération naturelle à l'esprit stéphanois; au lieu de se rapprocher, chacun insiste naturellement sur les points qui divisent, en protestant de sa bonne foi.

Mal soutenus par les fabricants, les tisseurs ont perdu peu à peu l'attitude de soumission qu'ils avaient longtemps gardée : ils ont longtemps considéré le fabricant plutôt comme un protecteur que comme un adversaire (39). Ce « paternalisme » fleurit encore il est vrai dans les montagnes où le passementier peu cultivé veut rester en très bon termes avec son fabricant (40), mais dans l'ensemble, les passementiers se sont décidés à agir par eux-mêmes (41).

Ainsi, nous affirmons que l'avenir de la Rubanerie dépend plus de la politique intérieure que de la politique extérieure. Sans doute, les questions de mode, de débouché commercial, d'exportation et de douanes resteront toujours à l'ordre du jour et demanderont toujours les démarches avisées des dirigeants de l'industrie; mais,

(38) Un compagnon avait-il 1.000 francs d'économie il achetait deux métiers, il était sacré chef d'atelier. Un chef d'atelier avait-il 10.000 ou 12.000 francs devant lui il louait un plus grand local, prenait quelques employés et ses initiatives favorisées par les circonstances en faisaient un grand fabricant.

(39) Le Paternalisme est devenu de plus en plus désuet : il irrite plus qu'il n'apaise.

(40) Voir de Boissieu, *Op. cit.*, p. 110.

(41) Certains continuent cependant à se méfier du syndicat, qui dans leur pensée sème des idées dangereuses et fait sans le dire, de la politique, ils préconisent des consultations d'ensemble de la corporation, pour atteindre par dessus le syndicat la masse des tisseurs au moyen d'un referendum, comme on en usa en 1901 et 1902; nous persisterons à penser cependant, que l'on a tout intérêt à donner au syndicat ce rôle strictement professionnel, car il est tout désigné pour consulter et guider l'ensemble des travailleurs même non syndiqués. (Cf. Enquête Parlementaire. 1904, p. 243).

Voir Fail et Volf. *Op. cit.*

même si le ruban disparaît ou s'éclipse, la Rubanerie subsistera; les questions de politique extérieure se résoudreont juridiquement. Quant aux questions de politique intérieure sur lesquelles nous avons insistées, parce qu'elles nous paraissent plus graves et qu'elles sont peu connues, elles se sont jusqu'ici résolues en fait, mais jamais on ne leur a donné de solution juridique : on a préféré ne pas se connaître afin de pouvoir s'entendre sans aucune entrave; on a préféré ne pas se voir pour ne pas se brouiller; l'esprit de classe, que l'esprit du siècle a développé, a toujours masqué les intérêts communs, les idées efficaces au profit des questions et des querelles de personnes. Certains posent la question de l'avenir de la Rubanerie de soie de St-Etienne dans une alternative trop simpliste. « De deux choses l'une, disent-ils : ou la Rubanerie disparaîtra faute de rubans, ou elle disparaîtra faute de passementiers ». A quoi sert en effet d'avoir un matériel parfait, d'un rendement excellent s'il n'y a rien à fabriquer ? Mais on peut dire avec plus de vraisemblance encore : « A quoi, servent des affaires splendides, s'il n'y a pas d'hommes ». Les dernières statistiques sont parlantes (42) : le passementier disparaît lentement, la corporation ne compte presque plus de jeunes parmi ses rangs.

Il ne faudrait pas cependant que la belle indépendance du passementier devienne un obstacle à son développement. Si le passementier est un petit patron, libre, et maître de sa destinée, il ne faut pas oublier que cette qualité comporte autant de charges que d'honneurs; or les générations présentes ne tiennent pas aux façades trop éblouissantes, qui demandent trop de frais d'entretien et leur font courir trop de risques (43). Tout en préservant l'indépendance du petit atelier, les fabricants de rubans (qui sont bien en vérité les vrais patrons, car ils retirent seuls les avantages de la direction) devraient comprendre que leur rôle ne s'arrête pas à la création du ruban et à la répartition du travail de façon, que s'ils retirent de la

(42) Voir pp. 253-254.

(43) Les fils des passementiers n'ont plus la fierté du métier de leur père : ils aiment mieux aliéner leur liberté, chercher un travail moins noble, plus sûr et d'une rémunération plus continue. Aujourd'hui les jeunes ne veulent plus et ne savent plus attendre : depuis la guerre on est pressé, on est avide de réalités tangibles auxquelles on sacrifie même volontiers les traditions de famille et les honneurs externes.

collaboration des passementiers, des résultats analogues aux résultats d'une usine qu'ils auraient à leur charge et sans avoir à en supporter les frais, du moins ont-ils envers le passementier des obligations. Les passementiers ne sont pas de simples transformateurs de fils de soie en tissus, ce ne sont ni des intermédiaires, ni des commerçants : ce sont des hommes chargés de famille. Il faut renoncer à les accabler de ce titre de petits patrons et, sans en faire des manœuvres, les considérer comme des membres plus faibles de la grande famille rubanière.

La question posée en 1910 par l'application de la Loi sur les retraites ouvrières, va reparaître. Bien que n'étant pas salarié, et bien qu'étant indépendant, des passementiers devraient bénéficier en quelque manière des prochaines assurances sociales. Le passementier a la situation de fortune et l'état d'esprit d'un ouvrier, (d'un ouvrier d'il y a cent ans il est vrai, plutôt que d'un ouvrier moderne), or, les lois négligent souvent certaines catégories sociales particulières à un pays, ou à une industrie, qui ne peuvent pas du tout rentrer dans les cadres très généraux établis par le législateur. Le passementier forme justement un de ces cas individuels qui ne se rattache à aucune classe, il forme à lui seul une catégorie. Ce n'est pas un bourgeois, ce n'est pas un ouvrier, ce n'est pas un salarié, ce n'est pas un industriel, c'est un personnage qui participe à ces différents états et il est impossible de le définir sans comprendre son vrai rôle et sa vraie nature.

*

* *

Une fois munie de son statut, encadrée par une discipline, protégée par des conditions de travail précises, la Rubanerie de soie pure et mélangée, avec des organes permanents qui lui permettront de se réadapter aux conditions perpétuellement mouvantes de la vie et de garder cette souplesse et cette élasticité qui n'ont jamais cessé de faire sa véritable fortune, pourra résoudre les problèmes nouveaux qui ne manqueront pas de se poser. Pour avoir droit à la vie, une industrie doit nourrir et bien nourrir ceux qui l'animent. Aussi faut-il éviter de faire retomber les méfaits de la mode sur son artisan précieux et modeste qui n'est pas armé pour se défen-

dre, et pour cela répartir mieux que par le passé les risques des longues mortes saisons. Pourquoi donc perdre des forces en des luttes intestines alors qu'il importerait de s'unir pour diminuer les conséquences fâcheuses des événements qu'on ne peut empêcher, parce qu'ils viennent de plus haut et de plus loin ?

Avec une organisation fondée sur la solidarité et la confiance, on pourra travailler avec sérénité à satisfaire les besoins de la mode. S'ils sont en eux-mêmes assez vains, du moins représentent-ils une donnée profonde de la nature humaine, — et qui durera autant qu'elle. Il rentre dans les buts de la vie d'utiliser au maximum les forces de la nature physique ou sociale, et de les employer à faire vivre et bien vivre tous les siens, sa ville, son pays.

Vu pour le Doyen en mission,
L'Assesseur,
H. TRUCHY.

Vu le Président,

Germain MARTIN.

Vu et permis d'Imprimer, ,
Le Recteur de l'Académie de Paris,
CHARLÉTY

TABLE DES MATIERES

INTRODUCTION	VII
BIBLIOGRAPHIE	II
Notice explicative de certaines expressions propres à la Rubanerie stéphanoise	XIII

PREMIERE PARTIE

DES FONDEMENTS DE L'INDUSTRIE DES RUBANS DE SOIE EN FRANCE.
LES ÉTAPES DE SON DÉVELOPPEMENT PASSÉ.

CHAPITRE PREMIER

DU DÉVELOPPEMENT A SAINT-ÉTIENNE DE L'INDUSTRIE RUBANIÈRE
ET DU MAINTIEN JUSQU'A NOS JOURS DE SON ORGANISATION PREMIÈRE

I. <i>De l'apparition de la Rubanerie dans le Forez et le Velay. — Sa centralisation à St-Etienne</i>	
L'introduction en France du tissage de la soie. Sa localisation dans la région lyonnaise. Son infiltration dans la région stéphanoise. Rien dans la nature ne l'attirait à St-Etienne. La part due au hasard et la part due aux hommes dans la décadence du ruban à Lyon et dans sa croissance à St-Etienne au détriment de St-Chamond et de St-Didier. De l'indépendance et de la prospérité de St-Etienne depuis le XVIII ^e siècle.	
II. <i>De la permanence du but de l'industrie depuis son origine. La mode</i>	12
Les besoins que l'industrie a toujours tendu à satisfaire. La permanence de ces besoins à travers leur continuel renouvellement. Les caractères mystérieux de la mode. Elle ne se maintient qu'en se rénovant sans cesse.	
III. <i>Des moyens techniques de la fabrication du ruban. — Le métier à tisser et son développement</i>	19
Les notions essentielles à l'intelligence de la technique du tissage. Les premiers métiers. Leur perfectionnement au XVII ^e siècle. La recherche pénible et longue de l'automatisme. L'initiateur : Basile Bouchon. Des idées nouvelles apportées par Falcon et Vaucanson : de leur mise	

au point réalisée par Jacquard. Du remplacement progressif de l'énergie musculaire par l'énergie électrique. De l'état actuel du métier.

- IV. *De l'organisation économique et sociale de la Rubanerie. Son morcellement apparent. — L'unité de but des hommes en présence* 33
- Le but et la technique de l'industrie lui ont toujours imposé la même organisation. L'industrie n'a jamais été concentrée. L'ensemble de la Fabrique forme un véritable corps social. Les deux groupes fondamentaux de la Rubanerie : Passementiers et Fabricants; leurs collaborateurs. De la nécessité d'une telle organisation. Des inconvénients qu'elle comporte. De la part faite à l'usine et aux usiniers dans la fabrique stéphanoise.

CHAPITRE DEUXIEME

DES ALTERNANCES PÉRIODIQUES DE PROSPÉRITÉ ET DE DÉPRESSION DANS L'INDUSTRIE DU RUBAN.

- I. *De la nature des crises économiques de la Rubanerie* 50
- De la généralité des crises dans l'industrie. La rubanerie subit la répercussion des crises générales. Elle subit par sa nature même des crises qui lui sont spéciales. Quelques exemples de ces crises; leur relation avec les crises générales. De l'action de l'homme sur ces crises.
- II. *Des répercussions des crises sur les fabricants de rubans et sur les tisseurs à domicile* 65
- Comment la mode fait à la fois la grandeur et la misère de la Rubanerie. De la puissance de survie de l'industrie. Sa nécessité : les conditions qu'elle requiert. Le problème des crises vu du côté des fabricants : moyens que ceux-ci emploient pour en atténuer les conséquences. De la manière dont varient leurs profits. Le problème des crises vu du côté des passementiers. Sa gravité. Les misères qu'il entraîne et l'abandon répété du métier. De l'aspect anti-social de l'industrie.

CHAPITRE TROISIEME

DES RAPPORTS ENTRE PASSEMENTIERS ET FABRICANTS. LA LUTTE POUR LE TARIF.

- I. *Des efforts entrepris par les tisseurs stéphanois pour survivre aux crises de 1900 et de 1910* 84

La grève de 1899-1900 : sa cause et ses résultats. Comment la crise suivante de 1910 fait apparaître et remet en jeu les mêmes discussions. La vieille idée de tarif fait son chemin. Les étapes de sa réalisation. Appel des passementiers aux fabricants. Appel aux pouvoirs publics. Du salut des passementiers opéré par eux-mêmes.	
II. <i>De l'analyse du tarif minimum des façons</i>	99
Du fait du tarif opposé à son impossibilité théorique. Les autres remèdes que l'on avait proposés. De la manière dont on a résolu les difficultés signalées. De la nature juridique du tarif. L'application du tarif à la veille de la guerre.	

DEUXIEME PARTIE

LES RÉPERCUSSIONS DE LA GUERRE ET DE L'APRÈS-GUERRE SUR LA RUBANERIE DE SAINT-ÉTIENNE. SON DÉVELOPPEMENT FUTUR.

CHAPITRE PREMIER

DE LA VIE EXTÉRIEURE DE LA RUBANERIE DEPUIS 1914.

I. <i>Des facteurs de l'existence de la Rubanerie pendant la guerre</i>	125
Pourquoi on pouvait craindre logiquement la disparition de la Rubanerie au début de la guerre. Des raisons pour lesquelles elle devait cependant continuer à vivre. Le déséquilibre de 1914. De l'approvisionnement en matières premières. La pénurie de charbons et de produits colorants. Du mouvement des soies employées à St-Etienne.	
II. <i>Des enseignements de la production rubanière depuis la guerre. — Ses débouchés</i>	135
De la production des rubans pendant la guerre et durant l'après-guerre. De l'importance relative des différentes branches de la production rubanière : rubans de soie pure, rubans soie mélangée. Velours soie pure et soie mélangée. Rubans et tissus soie artificielle : leur croissance significative. Le rôle des exportations. Le problème des transports pendant la guerre. La crise de 1920 et sa manifestation sur les mouvements de la production. De l'importance nouvelle de la soie artificielle. Le problème douanier depuis la guerre.	
<i>Annexe.</i> De l'état de la Rubanerie Allemande et de la Rubanerie Suisse	162

CHAPITRE DEUXIEME

DE LA VIE INTÉRIEURE DE LA RUBANNERIE DEPUIS LA GUERRE.

- I. *De la répercussion de la guerre sur le travail des tisseurs ...* 164
 L'arrêt et la reprise des tissages. Des déplacements de main-d'œuvre occasionnés par la guerre : la main-d'œuvre féminine dans les tissages. Les restrictions d'énergie électrique. De la difficulté de connaître l'état réel du salaire des passementiers. Comment le tarif des façons permet seul de le faire. Les variations du tarif depuis la guerre en rapport avec les variations du coût de la vie.
- II. *Des apports nouveaux de la crise de 1920* 177
 Les anomalies du tarif minimum des façons. Des pourparlers officiels entre fabricants et passementiers de 1921 à 1923. La grève des tisseurs de 1923. L'échec des tentatives de collaboration. Les vicissitudes du tarif depuis 1921. Les discussions jurisprudentielles du contrat de 1912; la mise en doute de sa valeur. Sa véritable nature juridique. Comment il est sorti grandi de la crise traversée.

CHAPITRE TROISIEME

LE PASSEMENTIER DE ST-ETIENNE ET LA RENAISSANCE ARTISINALE.

- I. *De la qualification économique et juridique du passementier* 198
 Le passementier n'a pas besoin de renaitre. Le passementier est, et a toujours été un artisan. De la nature artisanale et capitaliste de la Rubannerie. Des rapports juridiques entre le passementier et le fabricant de rubans. La nature complexe de la rémunération du passementier. Cette rémunération a l'apparence d'un salaire; mais n'en est pas un au point de vue juridique. Chef d'atelier et compagnon. Des obligations et des prérogatives du chef d'atelier. De la qualification juridique du chef d'atelier, déduite d'un arrêt de jurisprudence.
- II. *Le passementier et le fisc* 215
 Le régime fiscal du passementier avant 1914. Sa situation dans le système des lois de 1917 et de 1923. De l'importance d'une qualification fiscale. Le passementier est-il un ouvrier, est-il un industriel ? Aperçu sur le budget d'un tisseur à domicile. Des améliorations projetées de sa situation fiscale.

III. <i>Le passementier et la Compagnie Electrique</i>	225
Des modalités d'abonnement réservés aux tisseurs à domicile. L'influence de la guerre sur les polices d'abonnement. De la semaine de 55 heures. Du passementier de ville et du passementier de campagne.	
IV. <i>Des questions artisanales qui restent à résoudre dans le tissage stéphanois</i>	234
Comment la guerre a accru la gravité de la question de l'apprentissage. Les causes de la crise du recrutement. La crise du crédit. L'avenir de la Rubanerie semble dépendre de la solution que recevra le problème du recrutement. La création d'une Chambre de Métiers résoudra-t-elle simultanément les trois graves problèmes en suspens ?	
Annexe	
De l'application de la Loi du 10 juillet 1915 à la Rubanerie. Pourquoi la Loi ne s'est appliquée ni aux tisseurs, ni aux ouvrières à domicile du ruban. Des vœux formulés à cet égard. Du travail de tarification réalisée par les ouvrières elles-mêmes. De l'état des ouvrières travaillant en magasins. La répartition annuelle des heures de travail et la Loi du 23 avril 1919.	

CHAPITRE QUATRIEME

DE L'AVENIR DE LA RUBANERIE.

LES DONNÉES NOUVELLES D'UN PROBLÈME TOUJOURS IDENTIQUE.

I. Le problème de l'industrie rubanière reste ce qu'il a toujours été. Les vestiges de la guerre. Pourquoi la Rubanerie malgré des apports nouveaux ne cesse d'être sous l'emprise de la mode; comment elle s'est cependant réservé la possibilité de vivre sans la mode. Du rôle respectif de l'usine, de l'atelier de famille et de leur coexistence bienfaisante. La mission économique et sociale de l'atelier de famille. De l'influence des secousses économiques et monétaires sur la Rubanerie. Les variations du change et les remèdes proposés pour y parer. Les influences de la réfection monétaire	256
II. De la complémentarité des industries stéphanoises et de la mobilité des travailleurs entre elles. Comment le charbon et le métal ne repoussent pas la soie. Les facteurs qui augmentent la faculté d'attente et la puissance de survie des travailleurs à domicile	268
III. Le développement futur de l'industrie du ruban. La déconcentration n'est pas incompatible avec la centralisation de l'industrie. De la permanence de la dissémination et du mor-	

cellement de l'industrie : ses conditions. Du rôle que devraient jouer les syndicats dans une industrie disséminée. L'œuvre corporative de l'avenir. L'amélioration des rapports des fabricants et des passementiers est la condition dernière de l'avenir de l'industrie

275

TABLE DES GRAPHIQUES ET TABLEAUX

<i>Graphique I.</i> La marche de la Soie. Sa remontée dans la vallée du Gier. Son infiltration à St-Didier. Sa centralisation à St-Etienne	10
<i>Graphique II.</i> Courbe des variations du chiffre d'affaires de la Rubanerie au cours du XIX ^e siècle	57
<i>Graphique III.</i> Consommation de la Soie par la Rubanerie de St-Etienne au cours du XIX ^e siècle d'après les documents statistiques de la condition des Soies	64
<i>Graphique IV.</i> La périodicité saisonnière du travail rubanier ..	78
<i>Graphique V.</i> Prix des Soies naturelles et artificielles	130
Mouvement détaillé des Soies grèges et ouvrées dans les grandes places européennes de 1913 à 1926	133
<i>Graphique VI.</i> Production générale de la Rubanerie de 1913 à 1926	136
<i>Graphique VII.</i> Mouvement détaillé de la Production en valeur depuis 1913	141
<i>Graphique VIII.</i> Mouvement détaillé des Exportations en poids depuis 1913	142
<i>Graphique IX.</i> Production mondiale de Soie naturelle et Soie artificielle	153
Tableau du chiffre d'affaires de la Rubanerie de 1913 à 1926 ..	160
<i>Graphique X.</i> Courbe des variations des cours du tarif minimum des façons de tissage de 1914 à 1926	174
<i>Graphique XI.</i> Variations du coût de la vie à St-Etienne de 1914 à 1927	174
La Sphère d'Influence du Ruban. — Carte au 1/300.000. La répartition géographique du centres de tissage du ruban autour de St-Etienne, dans la Loire et la Hte-Loire	251
Statistique Générale des Ateliers de Famille Rubaniers à fin décembre 1927	254

